

Nouveau manuel complet de
la sculpture sur bois :
contenant la description des
outils les plus usités et des
bois les [...]

Lacombe, S.. Auteur du texte. Nouveau manuel complet de la sculpture sur bois : contenant la description des outils les plus usités et des bois les plus convenables pour ce travail... ; suivi du découpage des bois, de l'ivoire, de l'os, de l'écaille et des métaux à la main et par procédés mécaniques (Nouvelle édition entièrement refondue, très augmentée...) / par M. S. Lacombe. 1929.

1/ Les contenus accessibles sur le site Gallica sont pour la plupart des reproductions numériques d'oeuvres tombées dans le domaine public provenant des collections de la BnF. Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n°78-753 du 17 juillet 1978 :

- La réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur et notamment du maintien de la mention de source.
- La réutilisation commerciale de ces contenus est payante et fait l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

[CLIQUER ICI POUR ACCÉDER AUX TARIFS ET À LA LICENCE](#)

2/ Les contenus de Gallica sont la propriété de la BnF au sens de l'article L.2112-1 du code général de la propriété des personnes publiques.

3/ Quelques contenus sont soumis à un régime de réutilisation particulier. Il s'agit :

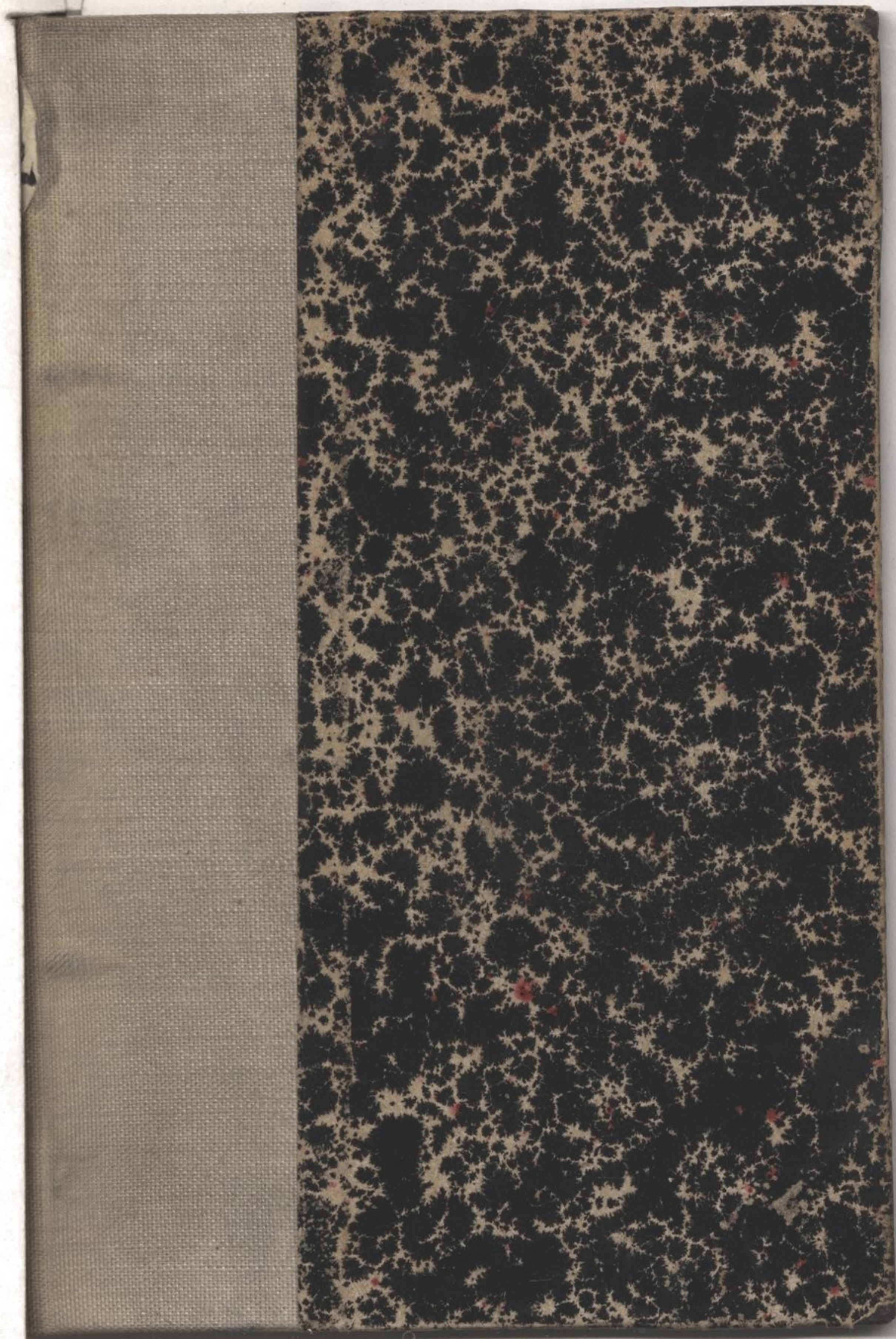
- des reproductions de documents protégés par un droit d'auteur appartenant à un tiers. Ces documents ne peuvent être réutilisés, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.
- des reproductions de documents conservés dans les bibliothèques ou autres institutions partenaires. Ceux-ci sont signalés par la mention Source gallica.BnF.fr / Bibliothèque municipale de ... (ou autre partenaire). L'utilisateur est invité à s'informer auprès de ces bibliothèques de leurs conditions de réutilisation.

4/ Gallica constitue une base de données, dont la BnF est le producteur, protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

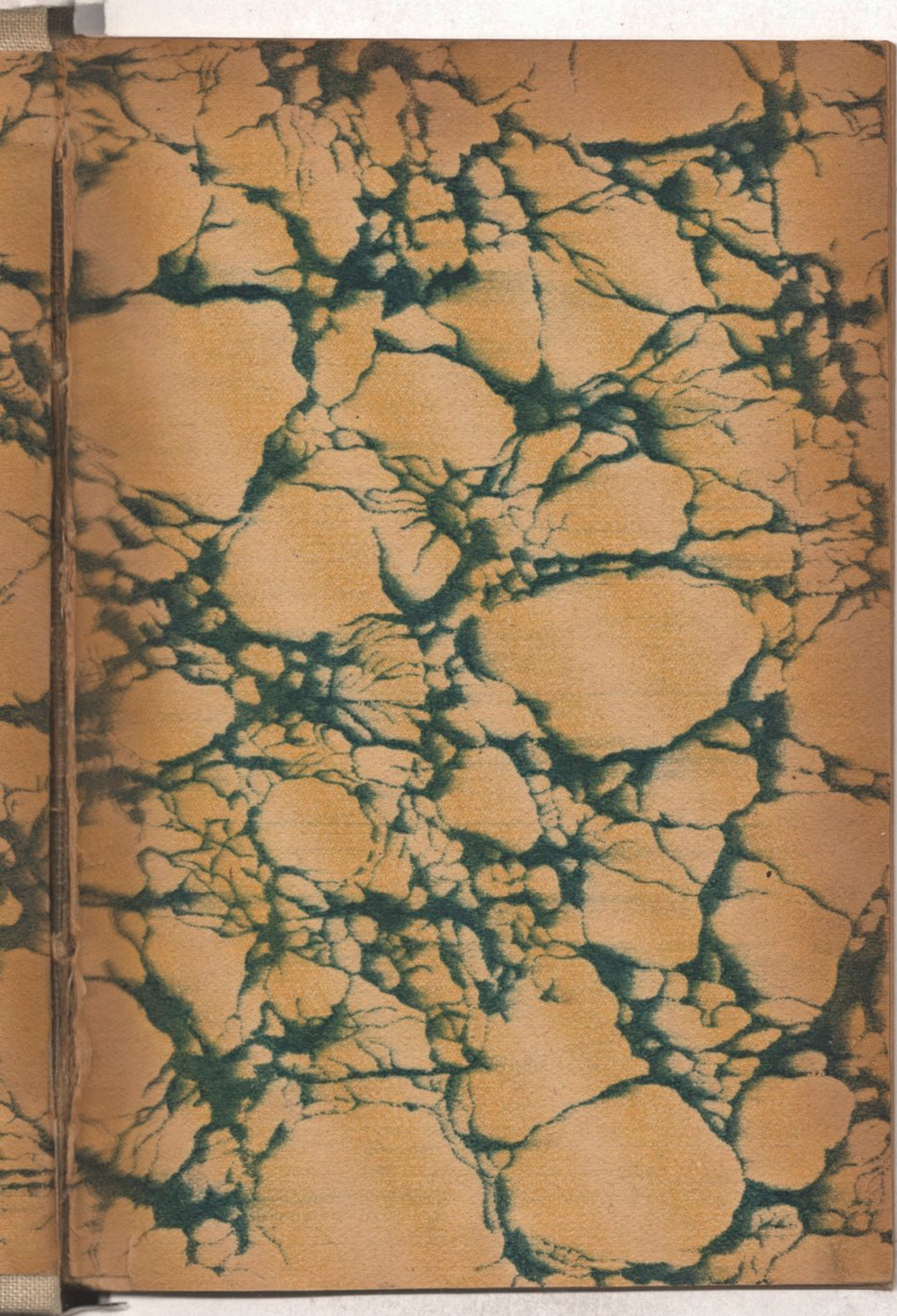
5/ Les présentes conditions d'utilisation des contenus de Gallica sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

6/ L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur, notamment en matière de propriété intellectuelle. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

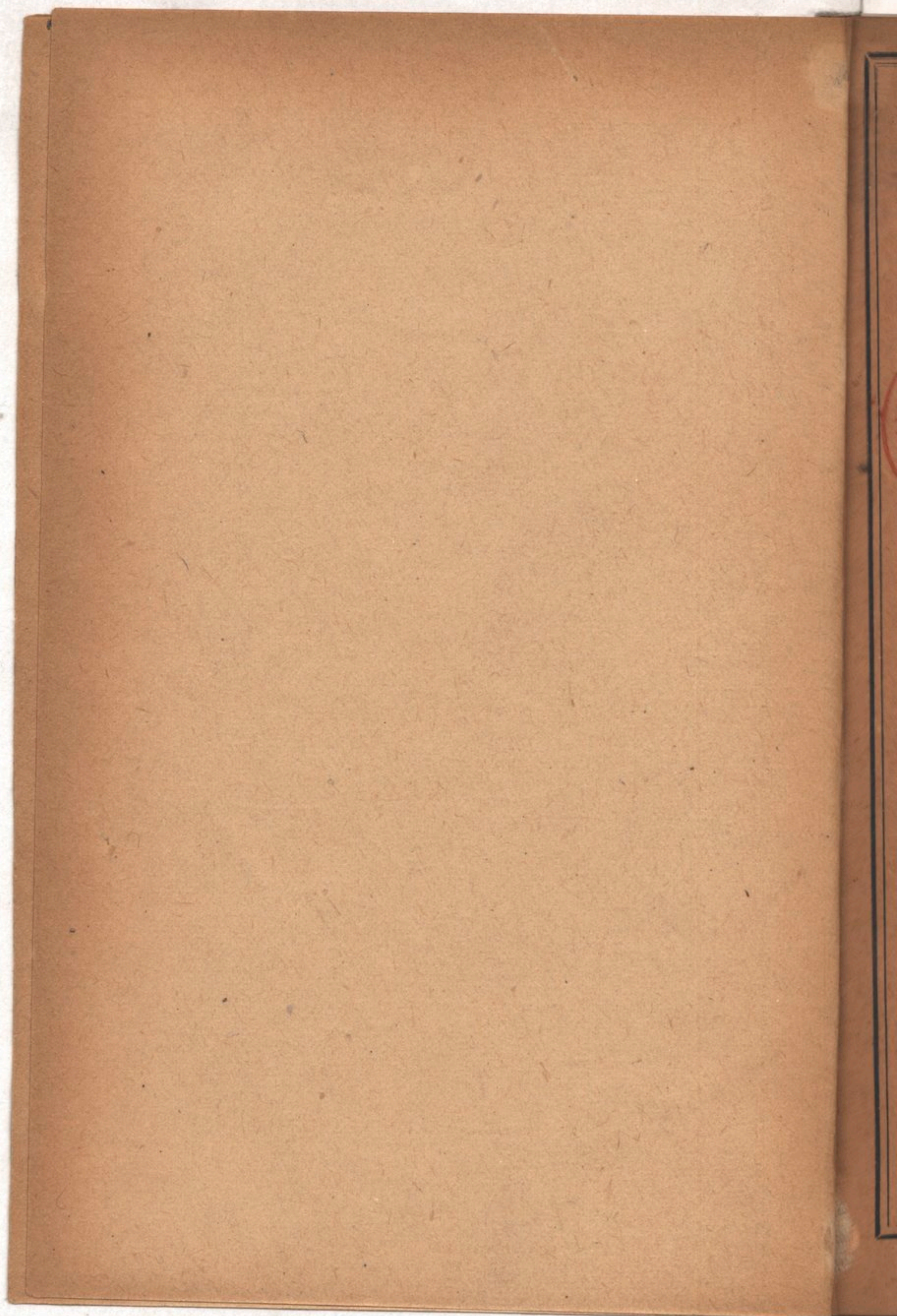
7/ Pour obtenir un document de Gallica en haute définition, contacter utilisation.commerciale@bnf.fr.







P. MANNE



ENCYCLOPÉDIE RORET

M. S. LACOMBE

SCULPTURE

SUR BOIS

ET DÉCOUPAGE DES BOIS
DE L'IVOIRE, DE L'OS
DE L'ÉCAILLE ET DES MÉTAUX



PARIS

Société française d'éditions littéraires et techniques

12, RUE HAUTEFEUILLE, VI^e

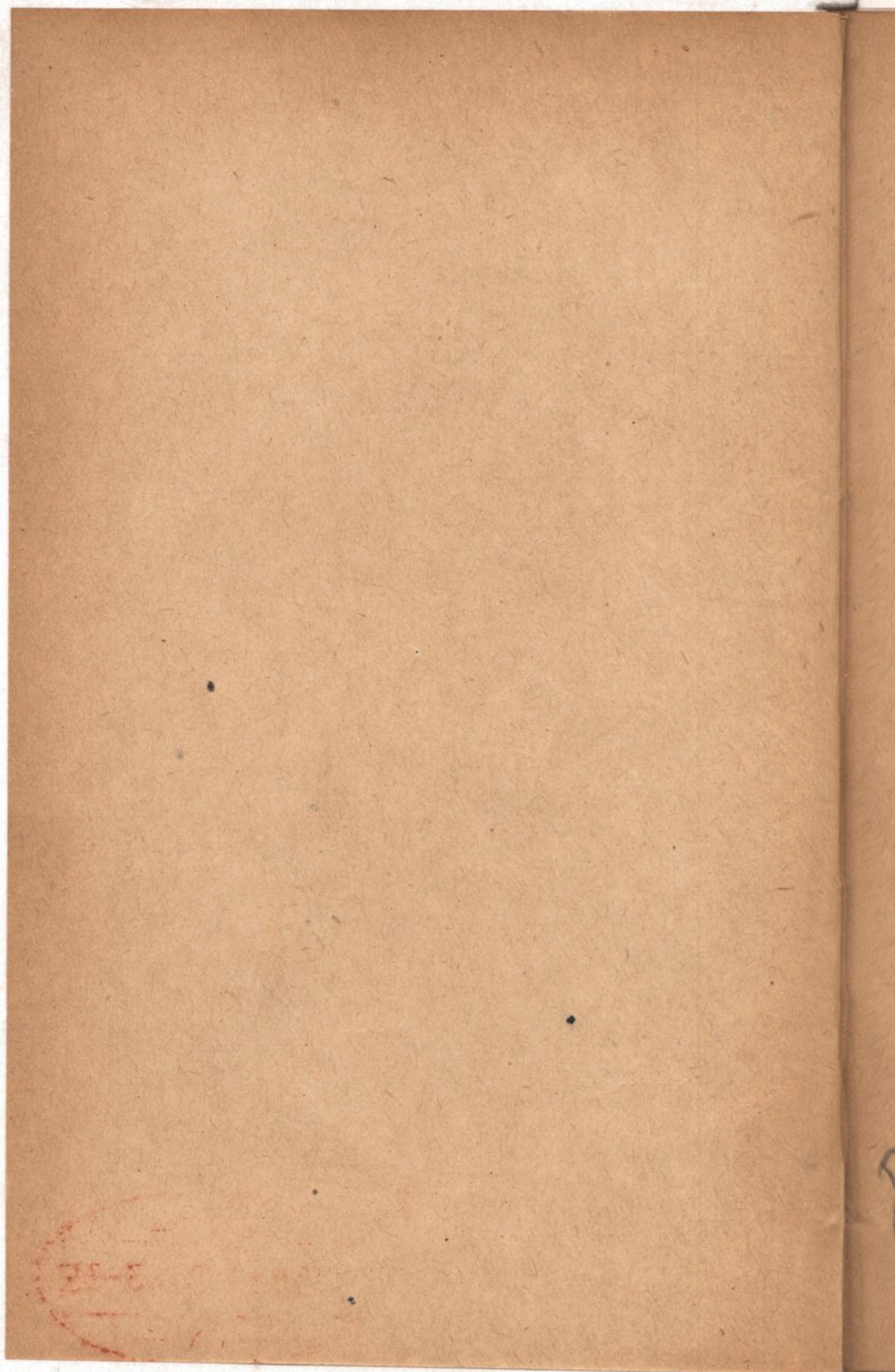
Edgar MALFÈRE, Directeur

ENCYCLOPÉDIE RORET

(EXTRAIT DU CATALOGUE)

Industrie, Arts, Métiers

Accordeur de Pianos	10	»
Ajusteur Mécanicien	20	»
Alimentation (Conserves alimentaires)	15	»
Arpentage	15	»
Bijoutier-joaillier	15	»
Bonneterie et Tricotage mécaniques (nouv. édition)	25	»
Boulangier (2 vol.)	20	»
Charcutier-Boucher	15	»
Charpentier (2 vol. et atlas)	40	»
Charron-Forgeron	15	»
Chaudronnier (1 vol. et atlas)	25	»
Ciseleur	15	»
Ciments, Chaux, Plâtre, Bitume et Asphalte	20	»
Cirages et Produits d'entretien	20	»
Colonies françaises	12	»
Confiseur-chocolatier	25	»
Conducteur d'automobiles	7	50
Cordier	20	»
Coupe des Vêtements de dames	50	»
Cubage des bois	5	»
Cuisine (Traité de la Table)	12	»
Dessin linéaire (1 vol. et atlas)	25	»
Distillateur liquoriste	15	»
Dorure, Argenture et Nickelage	15	»
Dorure sur bois	7	50
Electriques particulières (Installations)	4	50
Encres	15	»
Cent Entremets	7	50
Escaliers en bois (1 vol. et atlas)	22	»
Ferblantier-Lampiste	15	»
Fondeur (2 vol.)	25	»
Graveur (2 vol.)	20	»
Horloger rhabilleur	9	»
Jeux de Cartes	12	»
Lettre (l'art du tracé rationnel de la)	45	»
Lithographie	25	»
Luthier	20	»
Maçon, Carreleur, Paveur, Stucateur	30	»
Marqueteur-Ivoirier	20	»
Menuisier en bâtiment	30	»
Mouleur	15	»
Musique Rénovée	40	»
Naturaliste préparateur (1 ^{re} partie)	10	»
Naturaliste préparateur (2 ^e partie)	15	»



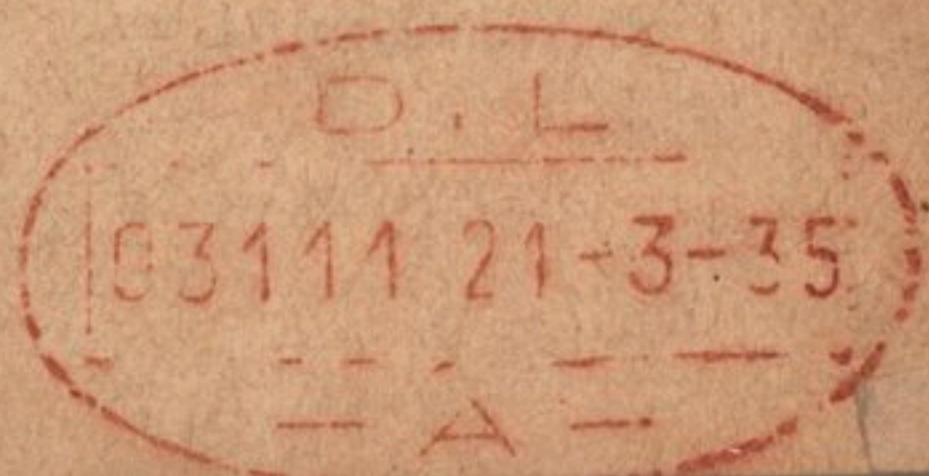
ENCYCLOPÉDIE-RORET

SCULPTURE

SUR BOIS

8 V
19062

1260
BN149



EN VENTE A LA MÊME LIBRAIRIE

Manuel du Peintre en Bâtiments, Vernisseur et Vitrier, traitant de l'emploi et du mélange des Couleurs et des Vernis pour l'assainissement et la décoration des habitations, de la pose des Papiers de tenture et du Vitrage, par RIFFAULT, VERGNAUD, TOUSSAINT et F. MALEPEYRE. Nouvelle édition revue et augmentée du Peintre d'enseignes, de la Pose des vitraux, etc. 1 vol. orné de 44 figures. 15 fr.

— **Peintre-Décorateur de théâtre**, utile aux décorateurs, aux auteurs dramatiques, aux acteurs et aux amateurs de théâtre, par Gustave Coquiot, préface de M. L. JUSSEAUME. 1 vol. (10 × 16), 215 p., 50 fig. 9 fr.

— **Peintre de Lettres, chiffres, attributs, armoiries, sous-verre**, par VÉDÈRE, 1 vol. (17 × 28) contenant 40 planches de modèles. 30 fr.

— **Peintre en Voitures**, wagons, omnibus, tramways, contenant matières colorantes, huiles, gommes et vernis, opérations de la peinture en voitures, peintures des différents véhicules, par V. THOMAS, maître de conférences à la Faculté des Sciences de Rennes. 1 vol. (10 × 16), 365 p., 54 fig. 15 fr.

— **Peinture à l'Aquarelle, Gouache, Miniature, Peinture à la Cire, procédé Raffaëlli, etc.** Nouvelle édition, par Henry GUÉDY. 1 vol. 18 fr.

— **Peinture sur Verre, Porcelaine, Faïence et Email**, traitant de la décoration de ces matières, ainsi que de la fabrication des Emaux et des Couleurs vitrifiables et de l'Emaillage sur métaux précieux ou communs et sur terre cuite, par REBOULLEAU, MAGNIER et ROMAIN. 1 vol. avec fig. Nouv. édit. revue par H. BERTRAN. 20 fr.

— **Peinture et Vernissage des Métaux et du Bois**, traitant des Couleurs et des Vernis propres à décorer les Métaux et les Bois, de l'imitation sur métal des bois indigènes et exotiques, de l'ornementation des Articles de ménage et des Objets de fantaisie, suivi de l'imitation des Laques du Japon sur menus articles, par FINK et LACOMBE. 1 vol. (10 × 16), 220 p. illustré. 9 fr.

MANUELS-RORET

NOUVEAU MANUEL COMPLET

DE LA

SCULPTURE SUR BOIS

CONTENANT

LA DESCRIPTION DES OUTILS LES PLUS USITÉS
ET DES BOIS LES PLUS CONVENABLES POUR CE TRAVAIL

AINSI QUE

LES MOYENS PRATIQUES DE SCULPTURE

ET L'EXPOSITION DÉTAILLÉE

des Styles d'Ornementation

SUIVI DU

DÉCOUPAGE DES BOIS

DE L'IVOIRE, DE L'OS, DE L'ÉCAILLE ET DES MÉTAUX.

A LA MAIN ET PAR PROCÉDÉS MÉCANIQUES

PAR

M. S. LACOMBE

NOUVELLE ÉDITION

ENTIÈREMENT REFONDUE, TRÈS AUGMENTÉE

et ornée de 247 figures intercalées dans le texte

PARIS (6^e)

Société française d'éditions littéraires et techniques

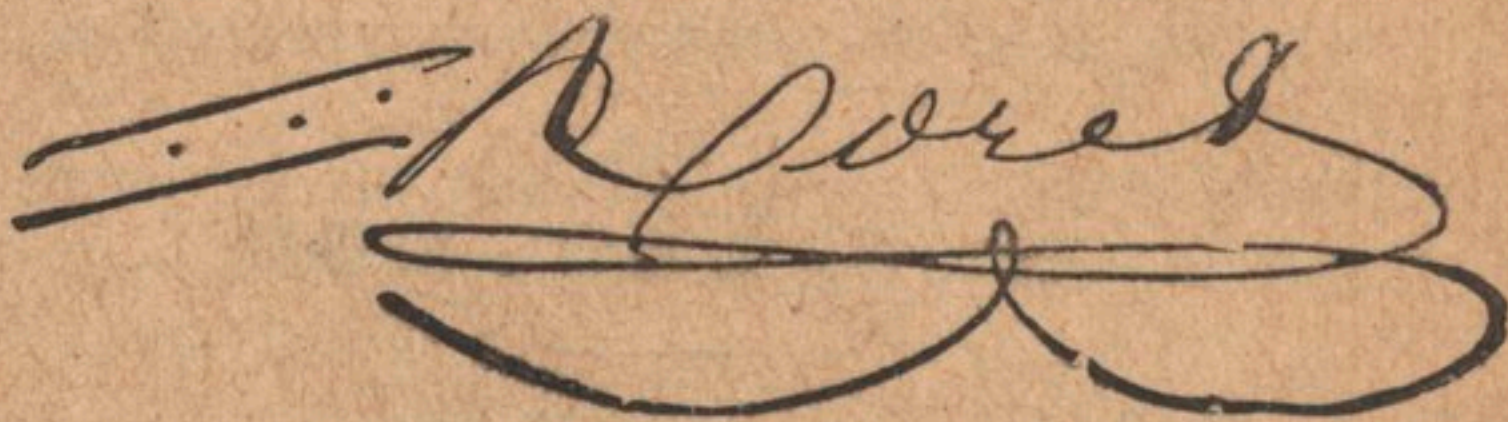
EDGAR MALFÈRE, ÉDITEUR

12, RUE HAUTEFEUILLE, 12

1929

AVIS

Le mérite des ouvrages de l'**Encyclopédie-Roret** leur a valu les honneurs de la traduction, de l'imitation et de la contrefaçon. Pour distinguer ce volume, il porte la signature de l'Éditeur, qui se réserve le droit de le faire traduire dans toutes les langues, et de poursuivre, en vertu des lois, décrets et traités internationaux, toutes contrefaçons et toutes traductions faites au mépris de ses droits.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "E. Roret". The signature is stylized with a large, sweeping initial "E" and a long, horizontal flourish extending to the right.

PRÉFACE

La première édition de ce Manuel, publiée en 1867, se composait d'un mince volume de 180 pages. Limité dans cet espace restreint, nous avons dû nous résigner à abandonner les développements que comporte un sujet aussi étendu que la Sculpture sur bois et nous contenter de décrire sommairement les principes de cet Art et les outils employés par les artistes. Si imparfait qu'était alors notre Manuel, il correspondait à un besoin réel ; car, à notre connaissance, aucun ouvrage spécial n'avait été écrit jusqu'alors sur le sujet que nous nous proposons de traiter. Aussi le public lui fit-il bon accueil, tout en manifestant à plusieurs reprises le regret de ne pas posséder de guide plus étendu, surtout à certains points de vue que nous avons négligé volontairement de traiter, préférant écrire un livre élémentaire à l'usage des amateurs et des commerçants.

Lorsqu'est venu le moment de publier cette nouvelle édition, les nombreux *desiderata*, qui nous avaient été signalés, nous sont revenus en mémoire. L'accueil bienveillant qui avait été fait à notre travail nous mettait dans

l'obligation de répondre aux vœux répétés de nos lecteurs. Nous nous sommes alors décidé à donner plus d'extension à notre Manuel, et à nous adresser à de nouveaux lecteurs, plus instruits dans leur art que ceux pour lesquels nous avions écrit dans le principe. Cette décision nous a demandé de longues réflexions, car nous ne nous faisons pas d'illusions sur la somme énorme de travail que comportait un changement aussi important dans le plan de notre ouvrage. Toutefois, encouragé par la certitude d'être utile et par le plaisir que nous étions certain de trouver en écrivant sur un sujet aussi intéressant, nous avons fini par nous décider et nous nous sommes mis à l'œuvre.

Les chapitres consacrés à l'*Outillage* nous ont paru pouvoir être augmentés et mis à la hauteur des progrès apportés aux procédés de sculpture à la suite des dernières Expositions industrielles. L'outillage décrit et figuré dans notre nouvelle édition nous paraît aussi complet que possible : mis entre les mains d'un amateur intelligent, il peut répondre à toutes les nécessités du travail.

Nous avons fait suivre ces chapitres d'une exposition sommaire des *Procédés mécaniques et industriels*, tout à fait étrangers à l'art de la sculpture, mais au moyen desquels on obtient des produits qui ont avec les pièces artistiques une certaine analogie. Que les artistes nous

pardonnent cette digression ; bien des industriels nous sauront gré de leur avoir fourni les moyens de produire à bon marché des articles courants, capables de lutter, par leur bas prix, avec ceux dont l'Etranger nous inonde.

Plusieurs amateurs nous ayant demandé, comme un complément indispensable à notre Manuel, d'y ajouter un guide qui puisse servir à l'application des divers ornements de styles dans la sculpture sur bois, malgré la difficulté que présentait un tel travail réduit à des proportions si succinctes, nous n'avons pas hésité à l'entreprendre, persuadé de l'utilité que peuvent en retirer les personnes qui veulent faire de la Sculpture un art aussi sérieux qu'agréable, et éviter les anachronismes qu'on ne rencontre que trop fréquemment dans certaines œuvres modernes et qui déparent le travail le mieux exécuté. Nous avons donc ajouté à cette nouvelle édition une partie entière, traitant spécialement des *Styles d'ornementation*, sorte de vade-mecum, dans lequel nous indiquons les époques auxquelles se rattachent les ornements, par la classification de nos différents styles architectoniques nationaux, qui servent aussi de styles à l'ornementation des meubles et des boiseries de ces époques.

Cette partie de notre Manuel est pourvue d'abondantes figures, toutes puisées à des sources authentiques. Nous nous sommes sur-

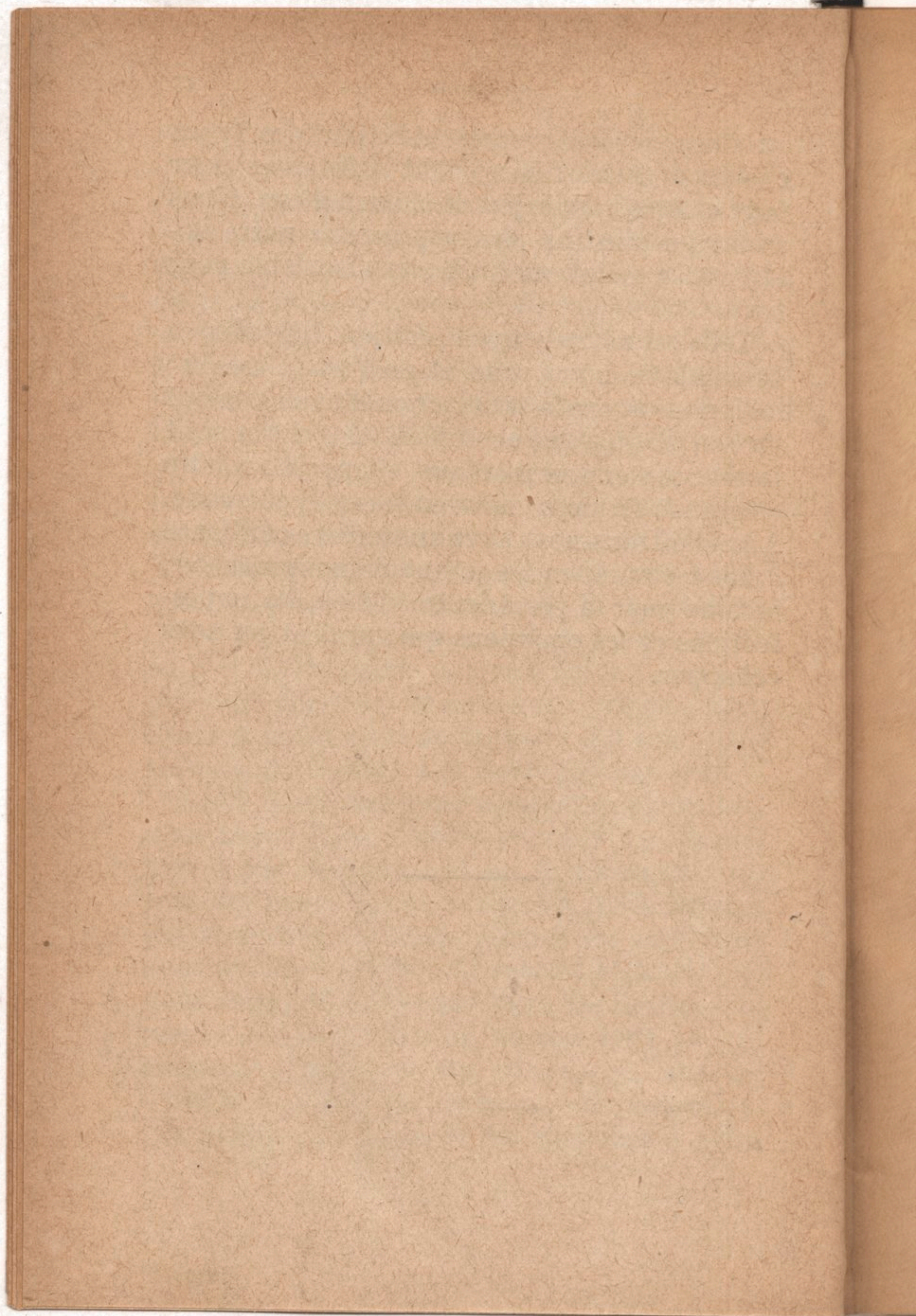
tout attaché à donner des modèles nombreux de styles anciens, tels que le roman, le gothique, la renaissance et le byzantin. Nos lecteurs s'épargneront, au moyen de notre résumé, les dépenses assez considérables qu'ils auraient dû faire pour se procurer les volumineux ouvrages dans lesquels ces styles sont décrits. Nous avons été plus sobre de descriptions et de figures pour les styles modernes, tels que le Louis XIV, le Louis XV, le Louis XVI, l'Empire et les styles contemporains, qui sont mieux connus, et dont les types sont représentés dans des albums à la portée de tous.

Nous devons aussi mentionner une revue aussi concise que suffisante de la *Symbolique chrétienne* et du *Blason*, ornée de figures explicatives. Cette partie de notre travail sera fort utile aux amateurs et même aux artistes, pour l'exécution de certains travaux qui sont ordinairement réservés à la Sculpture sur bois.

Enfin, pour être aussi complet que possible, nous avons joint à notre ouvrage un Manuel tout à fait indépendant sur la *Découpe des bois, de l'ivoire, des os, de l'écaille et des métaux*, qui complète certaines parties du sujet que nous avons à traiter. Ce second Manuel, que nous avons dû faire tenir dans des limites très restreintes, renferme en abrégé tout ce qui constitue l'industrie du découpage, aujourd'hui fort goûtée par de nombreux amateurs. Les principaux outils et les machines à main

ou fixes, y sont représentés par des types choisis dont les figures sont suffisantes pour faire comprendre le jeu de chacun d'eux. Nous avons pu ainsi ne pas trop grossir notre volume et le maintenir à un prix abordable pour tous.

Telle est notre nouvelle édition. Elle nous a demandé bien des soins et un travail assidu ; mais nous avons la satisfaction d'avoir produit un bon ouvrage, très complet, malgré son petit format et son prix modique, et appelé à rendre de grands services ; nous en sommes persuadé. Aussi l'offrons-nous avec une entière confiance à nos lecteurs, en les priant de nous signaler, comme pour la précédente édition, les imperfections et les omissions qui auraient pu nous échapper.



NOUVEAU MANUEL COMPLET
DE LA
SCULPTURE
SUR BOIS

INTRODUCTION HISTORIQUE

La sculpture sur bois marche à l'égal de la sculpture sur pierre, qu'elle remplace tant dans l'intérieur de nos églises, qui nous offrent de précieux spécimens des plus beaux styles, que dans l'intérieur des appartements les plus luxueux, comme ornementation et ameublement. Ces portes admirables qui font la gloire des Jean Goujon, des Germain Pilon et des Puget ; ces bas-reliefs, ces lambris et ces meubles qui rendent universels les noms des Cousin et des Duquesnoy, disent assez que la sculpture sur bois était un art des plus appréciés par nos ancêtres, et les noms célèbres dont elle est souvent signée doivent servir d'émulation à nos artistes modernes et nous prouver que nous sommes dans le sens artistique réel en relevant

un art qui avait été négligé pendant quelque temps.

Ainsi que le dit M. Charton dans son excellent travail artistique sur l'histoire de France, la sculpture pourrait servir, de même que les monuments, à expliquer les différentes phases morales de notre histoire. On la retrouve à chaque pas dans les édifices religieux les plus anciens, seuls monuments qui nous restent de ces époques reculées ; elle nous dit : ici, la naïveté des croyances, par l'interprétation des sujets ; là, le niveau des idées morales, par les scènes singulières mises sous les yeux du peuple pour l'arrêter dans ses débordements. Ce qui caractérise la nature de ces travaux, c'est la liberté d'interprétation laissée aux artistes et leur peu de scrupule dans l'exactitude historique ; quant au *faire*, il se trahit par la raideur des contours donnée aux figures et aux ornements, et surtout par le peu de suite que présente la conception du dessin.

Cette raideur se fait principalement sentir dans les meubles du moyen âge, faits presque tous en bois de chêne ; leur forme austère et peu commode nous fait à peine comprendre, avec nos goûts du confort, l'utilité qu'on pouvait en tirer. Aussi ne reproduit-on les meubles de cette époque encore barbare qu'à titre de curiosité.

Mais bientôt l'idée de la composition est plus suivie et elle arrive, *dans la sculpture sur bois et dans l'ameublement*, à un ensemble de caractères qui fait naître le *style*.

Le style roman n'a guère laissé de traces dans la sculpture sur bois, mais l'époque ogivale ou style gothique commence cette nouvelle ère artistique dont les débuts sont des chefs-d'œuvre de patience que nous retrouvons dans ces bahuts et cadnières qui nous offrent les combinaisons les plus heureuses des différents lobes enrichis de rosaces.

Le goût s'épure insensiblement, le gothique arrondit ses contours et donne plus de souplesse à la végétation qui en fait l'ornement ; les lourdes corniches, dans la grande décoration et dans l'ameublement, sont remplacées par ces feuilles de vigne et de chardon qui courent avec la plus grande légèreté et dont le travail, fouillé avec une patience toute monacale, fait encore l'admiration des artistes de nos jours.

Parmi les œuvres les plus pures de cette époque, nous citerons le rétable de l'autel de Saint-Germain-l'Auxerrois, à Paris, et l'aile, de Louis XII, du château de Blois.

Nous avons donné un plus grand développement au style ogival ou gothique qu'aux autres styles, parce qu'on accorde à la plus grande partie des meubles que l'on fait en ce moment les ornements de cette époque. Ce retour vers le passé est un hommage rendu aux créations vraiment originales de nos artistes français, car nous n'avons à proprement parler qu'un seul style national : le style *roman* est inspiré par le style gallo-romain ; le style de la *Renaiss-*

sance nous est venu d'Italie à la suite des guerres entreprises par François I^{er} ; il devient, par une sorte de transformation, le *style de Louis XIV*, qui à son tour donne le *style de Louis XV*, d'où dérive le *style de Louis XVI* ; seul, le *style ogival, ou gothique*, est réellement national et est sorti de toutes pièces du génie de nos artistes français. En effet, la France était déjà couverte de ses monuments impérissables, qu'il était encore inconnu des nations voisines : à peine connu de l'Allemagne, l'Angleterre, qui ne l'avait adopté que tardivement, le modifiait, tout en lui conservant notre cachet national, et il était inconnu en Italie quand François I^{er} y porta nos armes.

Le style gothique mérite d'autant plus notre préférence qu'il est, dans l'ornementation, le véritable interprète de la nature et est, en cela, supérieur à tous les autres ; c'est à cette interprétation qu'il doit cette grâce et cette richesse originales. Aussi les artistes arrivèrent-ils aux plus hautes conceptions de l'ornementation tant qu'ils puisèrent leurs inspirations à cette source intarissable, et il est à remarquer que la décadence de ce style date de l'époque où, abandonnant l'imitation de la nature, ils voulurent se livrer à leurs fantaisies personnelles.

Pendant que l'art gothique dit son dernier mot, en prenant ses formes flamboyantes et en rompant les lignes droites par ses choux aux mille plis ou feuilles à crochets, voici venir

François I^{er} et la pléiade d'artistes italiens qu'il appelle auprès de lui. Le siècle de Léon X déborde en France, et la fusion de cette époque brillante et du génie français nous donne une impulsion artistique toute nouvelle qui devient l'aurore de l'art moderne, en l'élevant au niveau de la science, et mérite à ce siècle le nom de *Renaissance*.

Ce sont d'abord Léonard de Vinci, le Rosso, le Primatice, André del Sarto et Benvenuto Cellini, qui nous initient à l'art magistral du grand siècle italien. Ce dernier contribue, par son ornementation d'un style florentin, un peu exagéré peut-être, où se fait sentir la perfection du ciseleur, à la création de ces panneaux en bas-relief, frustes ou arabesques d'une composition si ingénieuse et si variée.

Bientôt, sous l'influence de cette brillante époque italienne, naissent Jean Goujon, le Phidias français, le Corrège de la sculpture, Germain Pilon, son émule, Cousin, au génie multiple, et tant d'autres qui achèvent de fixer le style de cette époque en alliant la nature vivante à l'ornementation.

Les châteaux de Fontainebleau, de Chambord et de Blois (aile de François I^{er}), la fontaine des Innocents, à Paris, les plafonds du château d'Anet, les lambris de la chambre à coucher de Diane de Poitiers, etc., etc., sont autant de chefs-d'œuvre qui attestent la juste célébrité de cette époque. La statuaire prend

des proportions magistrales, les attitudes sont variées, les draperies franchement jetées. L'ornementation est animée par ces reliefs aux formes élégantes et pures qui savent allier, lorsqu'il le faut, la force à la grâce ; ses figures ont tant de relief que l'œil trompé croit en embrasser toute la rondeur. La décoration des meubles devient aussi moins morne ; les bas-reliefs sont entourés de feuillages de convention inspirés par la feuille d'acanthe ; les froides draperies de panneaux des siècles précédents sont remplacées par ces vases aux formes légères, qui paraissent sortir de fleurs imaginaires et dans lesquelles des oiseaux fantastiques inclinent leurs longs cols. On semble avoir horreur de la nudité des murs et des panneaux, l'ornementation envahit tout, et là où elle ne peut amener un sujet, on place une salamandre vomissant des flammes, ou des armes surmontées de couronnes héraldiques.

Il semble, quand l'on regarde ensuite l'époque de Louis XIII, que le ^{xvi}^e siècle ait momentanément épuisé la sève de notre génie artistique ; l'ornementation et les meubles deviennent lourds, froids et tristes comme le caractère du souverain, on paraît revenir à la raideur des meubles moyen âge, et on copie en même temps le gothique allemand en plaçant sur les chapiteaux et sur les panneaux des cartouches aux formes gauchies, creusés dans d'épaisses masses de bois et qui parais-

sent écraser sous leur poids les objets dont ils ne doivent être que l'accessoire.

Mais, à cette époque, la sculpture sur bois se réfugie en Flandre où elle se développe avec le plus grand éclat sous l'influence du génie de Rubens. Toutes les églises de Belgique renferment encore des chefs-d'œuvre de sculpture sur bois de cette époque aussi féconde que le grand maître dont elle s'inspirait. L'idée d'introduire dans l'ornementation des animaux symboliques, donne souvent à leurs travaux un cachet original qui est encore accentué par les enfants que François Duquesnoy, plus connu sous le nom de François Flamand, fait jouer au milieu d'une végétation de la plus grande richesse. Cet artiste nous initie à l'art de reproduire ces enfants bouffis, aux membres rebondis, à la manière du Titien et de l'Albane dont il s'était inspiré et qu'il a ciselés à profusion.

L'art de la sculpture sur bois ne fait pas de progrès bien sensibles sous Louis XIV. Le caractère du souverain et de son entourage changent l'ornementation et les meubles de cette époque en poussant souvent le genre noble jusqu'à la lourdeur ; tout est empreint de noblesse et de majesté. Pierre Puget crée des chefs-d'œuvre de sculpture sur bois, remarquables par le sentiment du grandiose, qui malheureusement sont faits à Marseille et à Toulon, loin du centre artistique, et Boule crée le style qui porte son nom dans la fabrication

des meubles de luxe qu'il orne de bronzes élégants et de riches mosaïques, mais ces meubles appartiennent plutôt à l'ébénisterie qu'à la sculpture sur bois qu'ils contribuent à faire négliger.

Pendant que l'architecture et l'ornement de l'époque de Louis XIV conservent le caractère imposant, nous voyons des architectes de la fin de ce règne, et notamment Perrault, tracer, pour les vases et ornements des jardins de Versailles, des dessins qui peuvent servir de transition entre la sculpture sur bois des meubles de cette époque et les grandes époques de Louis XV et Louis XVI où cet art fut porté à son apogée.

L'époque de Louis XV n'est remarquable, il est vrai, que par la sculpture de ses meubles, celle du genre ou des personnages est entraînée par le faux goût de l'époque, elle est contournée, maniérée et affadie : les draperies, qui visent quelquefois à l'antique, sont trop recherchées, trop chiffonnées et laissent souvent deviner, ou même voir les formes avec une affectation peu digne de l'art qui, sous ce rapport, se ressent du relâchement des mœurs du temps. On retrouve, jusque dans les travaux religieux que l'on rencontre dans les églises, ce genre mondain et trop facile des compositions de Boucher faites pour ces boudoirs mythologiques qui avaient alors la grande vogue.

Mais la décoration des meubles, des lambris et des sièges prend un caractère nouveau qui est tout à fait propre à cette époque. Ce ne sont

que contours légers et volutes variées à l'infini, dont le regard suit les courbes sans se heurter à un seul angle ; tous ces motifs, surmontés de colombes aux ailes entr'ouvertes, ou de charmans médaillons, sont reliés ensemble par de gracieuses guirlandes de fleurs d'une exécution admirable et maintenues par des rubans aux plis arrondis qui achèvent de donner à l'ensemble un aspect des plus aimables.

Le sculpteur sur bois doit spécialement s'attacher à étudier le style et le faire de cette époque qui sert encore de modèle aux artistes de nos jours. Bien qu'étant semblable en plusieurs points au style de Louis XVI, il en diffère essentiellement par mille détails que le connaisseur distingue du premier coup d'œil.

La décadence du style Louis XV est signalée par l'abus dans la sculpture du genre *Rocaille* qui imite les rochers et les coquillages. La sculpture des petits meubles et garnitures, tels que coffrets, pendules, vases et flambeaux, en offre encore d'intéressants spécimens remarquables par l'adresse avec laquelle les différents motifs sont reliés entre eux.

On retrouve des traces de ce genre dans le style Louis XVI, plus sévère et plus correct que celui qui le précède, mais qui ne lui cède en rien par la grâce et l'élégance. L'influence des scènes champêtres de Trianon et des bergeries de M. de Florian se fait sentir dans la décoration des meubles et des lambris, par des fais-

ceaux de houlettes, de tambourins et de musettes, et par ces légers paniers de fleurs qui ressemblent souvent à des trompe-l'œil. A tous les ornements de l'époque devancière, on ajoute les perles, et enfin la dorure qui vient donner aux meubles une richesse jusqu'alors inconnue. Les modèles de ce style sont encore répandus dans plusieurs châteaux, notamment à Versailles et à Trianon.

On s'explique difficilement que ce grand art soit subitement frappé d'interdit par les artistes de l'époque suivante qui n'accordent quelque attention qu'à la peinture. Malheureusement le genre qui fait école sous l'*Empire*, et dont David est le maître, est poussé à l'exagération par ses élèves, dont les compositions raides et anguleuses ressemblent à des figures de mathématique. L'ornementation des appartements est presque inconnue; les meubles, anguleux eux-mêmes, ne sont que des cubes géométriques que le suprême bon goût du moment perche sur des colonnes cylindriques qui ne sont d'aucun ordre et rehausse d'ornements en bronze d'un modèle invariable. C'est l'époque où florissent les pendules carrées contre lesquelles s'accoude l'inévitable troubadour dont la chevelure de chérubin est surmontée d'un toquet de velours, sorte d'écritoire d'où sort une plume hors de toute proportion; sa tunique, décolletée comme celle d'une femme, tombe en plis raides et réguliers qui paraissent avoir été peignés. Tel est le goût

de la statuaire ; aussi les œuvres de sculpture de cette époque disparaissent-elles chaque jour ; nul ne peut avoir l'idée de les collectionner, et encore moins songe-t-on à les imiter. Les préoccupations d'un autre ordre absorbent toutes les aspirations artistiques, l'art n'est même plus un accessoire, il est oublié, méconnu.

Nous assistons ensuite à une sorte de sommeil d'une quarantaine d'années qui fait croire à une fatigue générale pour tout ce qui est art et industrie. On a oublié le style empire, c'est le seul éloge que l'on puisse donner à cette époque d'engourdissement. L'art est concentré dans la lithographie, la joaillerie, puis dans la peinture qui vient contribuer à relever la sculpture d'ornementation et d'ameublement.

Aujourd'hui, enfin, de grands artistes ne dédaignent plus de faire collaborer leur talent à l'industrie, et nous voyons apparaître une nouvelle renaissance de la sculpture d'ornementation qui arrivera, nous le pensons fermement, à donner un cachet à notre siècle. Le genre actuel, qui est basé sur l'imitation de la nature, ne peut manquer d'être remarqué par nos descendants : il s'efforce, en effet, de résoudre ce problème difficile d'allier le réalisme à l'idéalisme, c'est-à-dire de créer un genre d'imitation substitué à la nature (dont le moindre brin d'herbe ne peut être fidèlement imité), et d'arriver à une illusion que les efforts de nos ciseleurs modernes ne peuvent tarder à atteindre.

PREMIÈRE PARTIE

MOYENS PRATIQUES DE SCULPTURE

CHAPITRE PREMIER

Outillage

Beaucoup des outils dont nous allons nous occuper sont tellement connus qu'il serait inutile de les décrire et même de les nommer ; nous espérons cependant que le lecteur sera dédommagé par les détails de fabrication que nous donnerons, et qu'il est de toute nécessité de connaître, pour leur affûtage et la transformation qu'on pourrait désirer leur faire subir.

Nous n'indiquerons que ceux qui sont le plus nécessaires au sculpteur sur bois. Il pourra se faire que les difficultés d'exécution que l'on rencontrera dans certains travaux en nécessitent d'autres que ceux dont nous parlons, mais ils dériveront tous, plus ou moins, de ceux dont nous aurons donné le modèle ; il sera facile à l'artiste, soit de les faire lui-même par les procédés que nous indiquerons plus loin, soit d'en donner le dessin à l'ouvrier auquel il aura confié ce travail.

Au reste, plus le sculpteur avancera dans la

pratique de son art, plus il apprendra à tirer parti de ses outils et à en réduire le nombre à quelques-uns seulement qui iront le mieux à sa main.

Le ciseau

Le ciseau de menuisier (fig. 1) est le plus simple des outils de sculpteur. Il consiste en une lame d'acier appelée *planche*, sur laquelle on soude à plat une lame de fer destinée à lui



Fig. 1.

donner moins de rigidité et plus de liant. Cette lame se termine par une tige carrée qui va en s'amincissant afin de pénétrer dans le manche. L'extrémité de la lame est affûtée en biseau, de manière que le taillant porte sur la lame d'acier A, et que la lame de fer, qui est usée par la pierre, forme le biseau A a. Ce biseau présente, de profil, un angle plus ou moins aigu, selon la nature du travail que l'on a à exécuter : il est ordinairement de 25 à 30 degrés.

La partie aiguë S qui termine la tige se nomme *soie* ; la masselotte de fer E qui se trouve entre la tige et la soie est appelée *embase* et sert à appuyer, ou plutôt à arrêter le manche. Ces derniers détails de fabrication

étant les mêmes pour tous les outils, nous nous abstiendrons de les répéter.

Il est bon d'avoir quelques ciseaux assortis de largeur et variant de 3 à 20 millimètres.

Tous les outils qui suivent, existant aussi en acier fondu, le sculpteur devra les préférer à ceux employés par les menuisiers, car ils peuvent être affûtés et aiguisés des deux côtés sans crainte de dépasser la planche.

Les fermoirs

Le fermoir droit

Cet outil diffère du précédent en ce qu'il a son tranchant au milieu de l'épaisseur de la lame au lieu de l'avoir sur un des bords. Dans l'outil de menuisier, la lame d'acier ou *planche*, sur laquelle doit porter le tranchant, est entre deux lames de fer qui lui sont soudées à plat.

Ceux le plus en usage ont généralement de 3 à 10 centimètres de largeur.

Le fermoir coudé

Ce fermoir sert à pénétrer dans les creux au fond desquels on doit niveler des parties planes. Sa composition est la même que celle du fermoir droit, mais la lame est beaucoup plus courte, et la tige plus longue est recourbée en S (fig. 2), de telle sorte que la partie plate de la lame A, B se trouve sur un plan inférieur à celui de la tige M, N. Plus la partie que l'on doit travailler est profondément placée, plus

l'angle formé par la tige et la lame doit être aigu dans le sens A, C.

Il faut cependant se garder de trop courber la lame, car alors le centre des forces, en se

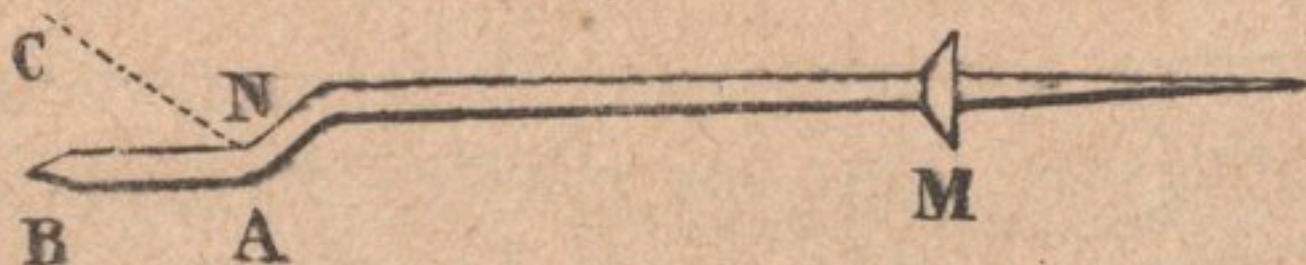


Fig. 2.

déplaçant, se porte sur les parties coudées qui n'ont plus assez de solidité pour résister, et l'outil se brise. Cette observation s'applique à tous les outils coudés.

Le fermoir nez-long droit

Le fermoir nez-long droit (fig. 3) a le tranchant biseauté, c'est-à-dire coupé obliquement par rapport à la direction de ses côtés, de

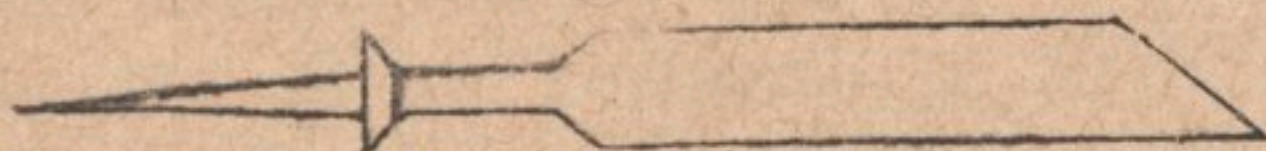


Fig. 3.

manière à présenter un angle aigu. On s'en sert pour pénétrer dans les trous ou les angles aigus et rentrants et continuer les parties plates commencées par le fermoir droit.

Le fermoir nez-long coudé

Il est au précédent ce que le fermoir coudé est au fermoir droit, et il est l'objet des mêmes observations.

Il est nécessaire d'en avoir quelques-uns, mais il faut les choisir très étroits afin qu'ils puissent pénétrer dans les angles les plus aigus.

Le biseau

Il arrive souvent que le fermoir coudé ne peut pénétrer dans les parties creuses un peu resserrées, à cause de la longueur qu'on est obligé de donner à sa lame ; on le remplace alors par le *Biseau* (fig. 4) qui n'est autre chose

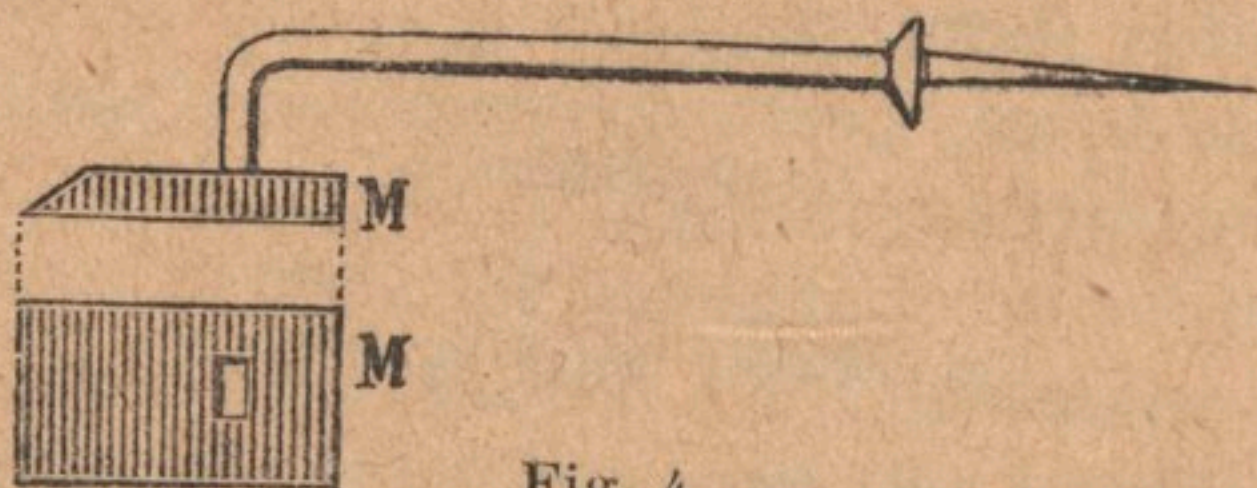


Fig. 4.

qu'une masselotte biseautée M, au-dessus et sur le milieu de laquelle est brasée une tige coudée, dont la direction de la branche est dans le plan de l'axe de la masselotte. On fait des biseaux aussi petits que possible ; il en est même qui permettent de pénétrer dans des creux de 1 millimètre.

La gradine

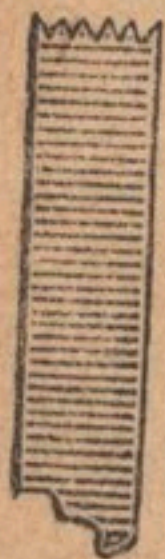


Fig 5.

La gradine (fig. 5) est un fermoir droit et quelquefois coudé, dont le taillant est dentelé. Elle sert à faire les côtes de certaines feuilles et à produire les nervures des tiges, des fleurons et des écorces d'arbres.

Les gouges

La gouge (fig. 6) est un ciseau courbé dans sa largeur, de telle sorte que la lame d'acier (dans

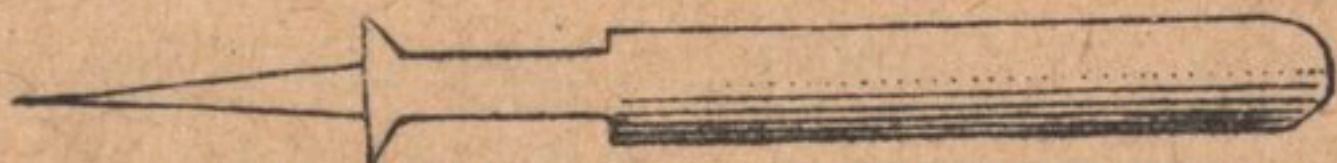


Fig. 6.

l'outil de menuisier) se trouve dans la partie concave.

Quand le tranchant a la forme d'un demi-cercle régulier, on l'appelle *gouge creuse* ; elle se nomme *demi-creuse* quand sa cavité est

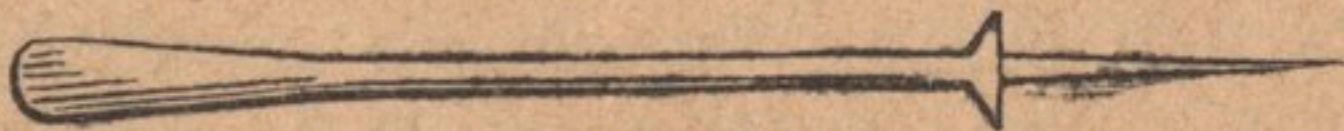


Fig. 7.

comprise entre un demi-cercle et un quart de cercle ; et, enfin, elle est *méplate* quand sa courbe est moindre d'un quart de cercle.

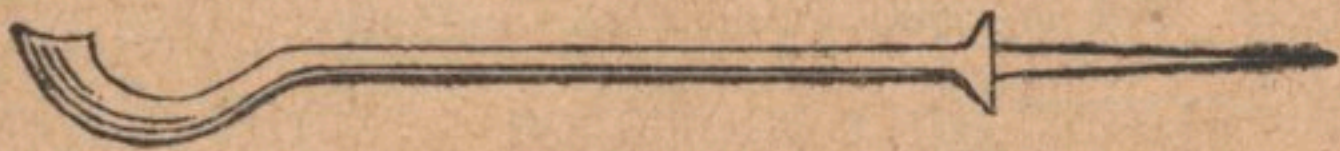


Fig. 8.

La gouge est *droite* quand la lame est dans le prolongement de la tige (fig. 7) ; elle est *coudée* (fig. 8) quand la tige est courbée en S ; elle est

contre-coudée (fig. 9) quand le creux de la gouge est placé en dessous ; le tranchant de la

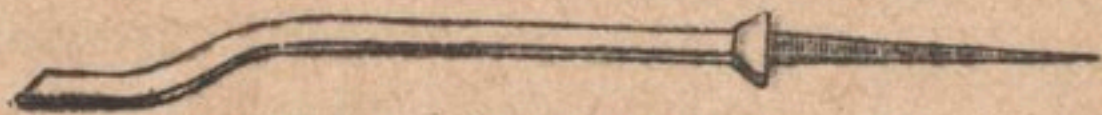


Fig. 9.

gouge peut aussi être taillé en gradine, elle prend alors le nom de *gouge brettée*.

La gouge spatule

La gouge méplate ne permet pas toujours de pénétrer dans les parties inférieures des ornements et des fleurs qui doivent être profondément fouillées ; on se sert, pour exécuter cette partie du travail, de la gouge en forme de spatule qui est légèrement méplate, montée sur une tige comme les gouges anglaises ; la tige, qui la dégage, permet de pénétrer entre les parties les plus délicates sans les toucher et d'achever la finition des fleurs et des ornements, ce qu'on ne pourrait obtenir avec la gouge méplate ordinaire.

Presque tous les objets sculptés pouvant être considérés comme une suite de surfaces convexes ou concaves plus ou moins cylindriques ou sphériques, on comprend le rôle important que jouent les gouges dans la sculpture sur bois ; aussi devra-t-on en avoir un assortiment de chaque espèce et de plusieurs pas, c'est-à-dire représentant des fractions de cercles de rayons différents.

Les burins

Le burin est en général un morceau d'acier long de 0^m10 à 0^m11 et large de 5 millimètres ; son milieu est évidé dans presque toute sa largeur et son extrémité supérieure est taillée en chanfrein, de manière que le tranchant de l'outil coupe le bois avec netteté et sans produire aucun éclat.

Le burin le plus utile au sculpteur est celui dont le tranchant est en forme de V, la lame est habituellement montée comme les burins ordinaires, mais on doit aussi en avoir d'emmanchés dans des poignées à gouges. Il sert surtout dans les fleurs et feuillages, ainsi que nous l'indiquerons dans ces articles, et cette dernière monture permet de pénétrer dans les parties à demi cachées que le burin ordinaire ne pourrait atteindre.

Le burin des graveurs est monté dans un manche en bois, dont le dessous est aplati, afin qu'on puisse l'approcher très près de l'ouvrage. On le tient de la main droite, le manche appuyé dans le creux de la main et retenu par le pouce et le doigt majeur : l'index est tendu sur la longueur du burin pour le guider et lui faire mordre le bois.

Le perloir

C'est un outil en acier qui sert à faire des perles ; il a 10 centimètres de longueur, sa partie

supérieure est creusée de manière à présenter dans sa section un quart de sphère environ, les bords sont parfaitement aiguisés. Quand le bois est préparé en petits cubes, ainsi que nous l'indiquerons plus loin, on découpe le bois avec le perloir, en l'appliquant sur la masselotte de bois et frappant avec un marteau sur l'extrémité du manche de l'outil ; la perle est ainsi formée du premier coup, il ne reste plus qu'à enlever quelques angles au sommet de la perle, et ils sont si peu apparents qu'on peut quelquefois les terminer avec le papier de verre ou la peau de chien de mer.

Le racloir

Il sert à polir les parties plates telles que les fonds ou les côtés d'un travail, qui doivent présenter une surface unie. C'est une lame d'acier



Fig. 10.

longue de 0^m12, large de 0^m08, sans biseau, aiguisée sur la pierre à l'huile de façon que sa tranche fasse des angles parfaitement droits avec les deux faces et que les arêtes soient bien vives. Quand on le fait aller et venir en le tenant dans une position inclinée, la vive arête fait disparaître les inégalités laissées par la gouge. Quand on veut aviver les arêtes sans aiguiser

l'outil sur la pierre, on le place dans une position verticale, et avec un morceau d'acier bien trempé, comme une pointe de lime bien polie, on frotte fortement sur la tranche de l'outil par un mouvement brusque plusieurs fois répété et réparti sur toute la longueur de l'outil.

On se sert aussi de racloirs dont une extrémité est convexe, l'autre concave, ils servent à polir les parties qui affectent ces formes ; on arrive, avec quelque adresse, à s'en servir pour des surfaces de rayons les plus différents.

Le racloir emmanché

Dans la sculpture levée sur le fond, on a souvent à aplanir des parties voisines d'ornements délicats, ou même en dessous de leurs reliefs, ce qui se présente fréquemment pour les fleurs et les ornements du XVIII^e siècle ; la *guimbarde* devient d'un emploi impossible, puisqu'elle ne peut pénétrer dans les mille recoins formés par la découpe de l'ornementation ; on achève alors d'aplanir le fond avec le biseau, et pour faire disparaître le relief des coups d'outils, on se sert du *racloir* emmanché (v. fig. 11) : c'est une lame d'acier aux arêtes vives, emmanchée dans un bois de 0^m10 de longueur, 0^m02 de largeur et 0^m08 d'épaisseur, proportions qui permettent de le tenir en entier dans la main ; une virole en cuivre assure le



Fig. 11.

maintien de la lame dans le manche. Il est bon d'avoir un jeu de ces lames dont les extrémités sont taillées selon le besoin, en biseau carré, nez-long, rondes ou coudées et évidées et qui permettent de pénétrer dans les dessous. On serre fortement le manche dans la main droite et on racle le fond en inclinant légèrement la lame de manière à présenter au bois l'arête vive qui coupe plus facilement. Si la main droite n'est pas suffisamment assurée, on appuie avec les doigts de la main gauche sur la lame, afin de la guider avec plus de fermeté.

La guimbarde

Cet outil (fig. 12), indispensable dans la sculpture sur fond levé et les bas-reliefs, sert à aplanir les fonds et à leur donner cet aspect lisse

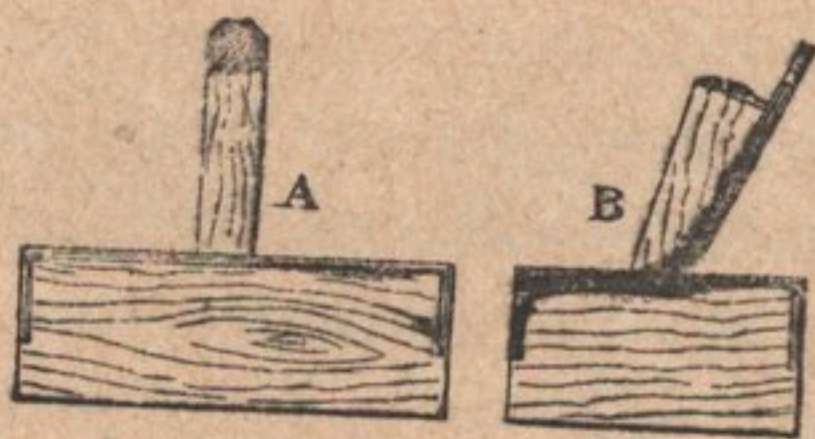


Fig. 12.

et uni qu'on ne peut obtenir que très imparfaitement avec la gouge. Il se compose d'une planche de poirier de 0^m20 de longueur sur 0^m10 de largeur et 15 millimètres d'épaisseur percée au milieu d'un trou rectangulaire A qui sert à introduire une lame de rabot B et son coin ; la

partie inférieure est évidée de 5 millimètres, de manière à laisser la place pour le rejet des copeaux. Pour se servir de cet outil, on commence par découper à la gouge la silhouette du dessin que l'on veut sculpter, on enlève la partie qui doit disparaître au moyen de la gouge creuse ou plate, en ne laissant qu'une très faible épaisseur sur le fond ; on fait alors sortir la lame de la guimbarde de la profondeur que doit avoir le fond de la sculpture, et on place l'outil de manière à faire poser le dessous sur les parties qui doivent rester en saillie ; la guimbarde fait alors l'office du rabot, et on arrive très facilement à aplanir le fond. Si l'outil ne pouvait s'appuyer sur les reliefs à ménager, on y suppléerait au moyen de tasseaux auxiliaires.

Le sabloir

C'est un instrument qui sert à sabler les fonds ou les parties du bois destinées à faire contraste avec les parties unies. Le sabloir est toujours en fer ; il se compose d'une tige B de 0^m 10 de longueur environ, et d'une masselotte rectangulaire ou ronde K qui est quadrillée (v. fig. 13) ; on place cette masselotte sur la partie que l'on veut sabler, et on frappe fortement avec un marteau sur l'extrémité B de la tige, le quadrillé s'imprime en creux dans le bois, on place de nouveau la masse-

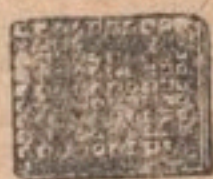


Fig. 13.

lotte à côté de la partie déjà frappée, et on arrive ainsi à couvrir tout ce qui doit être sablé.

Si, au lieu de sabler régulièrement, on veut donner au bois un aspect déchiré qui produit souvent plus d'effet, il faut faire tourner plusieurs fois le sabloir sur place en frappant à chaque mouvement ; il est préférable, pour cette opération, d'employer la masselotte *ronde*.

Les râpes

Les râpes (fig. 14) sont une sorte de lime dont les plans sont hérissés de dents ou pointes saillantes. Elles peuvent, dans les travaux d'une

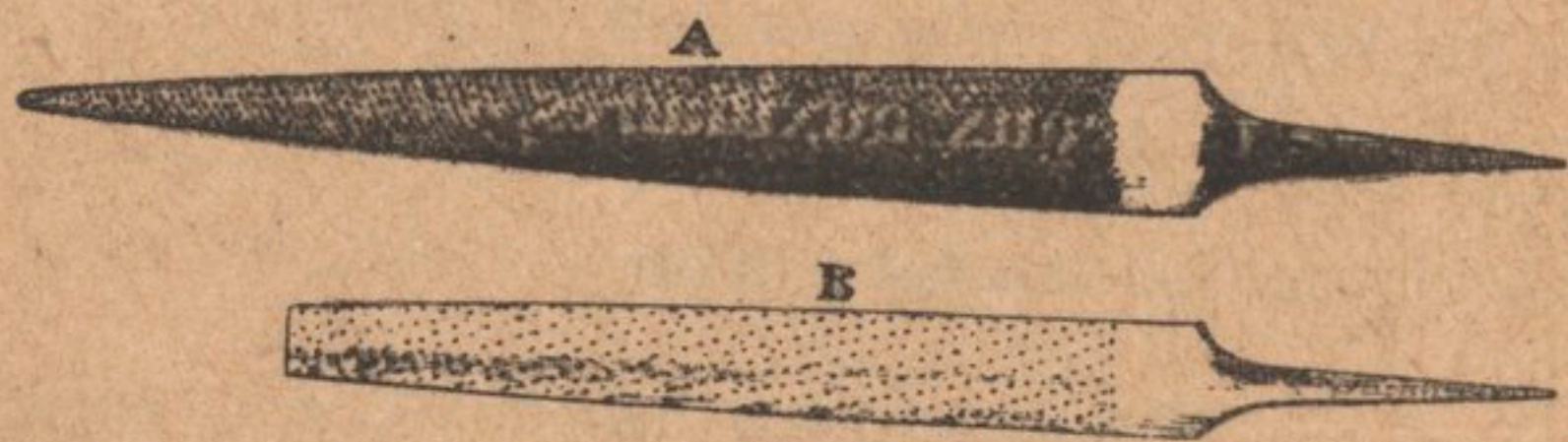


Fig. 14.

certaine dimension, remplacer la gouge ou le ciseau pour arrondir les angles ou pour lisser les parties qui doivent avoir une forme régulière, mais on doit en user avec la plus grande discrétion, car la véritable sculpture doit être obtenue par le ciseau, le fermail ou la gouge, et elle n'admet pas ces moyens expéditifs qui ont pour résultat de donner trop de raideur et de sécheresse aux contours.

La râpe est plate des deux côtés, ou plate

d'un côté et arrondie de l'autre, ou complètement ronde et en cône long, elle va généralement en diminuant de la base à son extrémité. Quelques-unes sont coudées à l'extrémité de manière à former une courbe ou un angle droit afin d'agir dans les parties creusées.

Les dents de la râpe sont plus ou moins prononcées et espacées, selon la nature du bois sur lequel on veut agir et la quantité que l'on a à enlever, aussi distingue-t-on la *râpe forte* et la *râpe moyenne*.

La râpe, en passant sur le bois, le déchire et le rend rugueux à l'œil et au toucher ; on enlève ses aspérités au moyen de la *lime bâtarde*, espèce de lime qui, au lieu d'être sillonnée de raies croisées, n'a ses raies que dans un seul sens. Cet outil a l'avantage de donner au bois un poli d'autant plus complet que ses raies sont plus rapprochées.

Les rifloirs

Pour achever de polir certains creux destinés à être vus et dans lesquels la gouge ne pénètre qu'avec peine, on se sert de *rifloirs* (fig. 15), sortes de râpes à petites dents et de limes bâtardes à raies serrées, qui sont de formes pointues, plates ou méplates, droites ou coudées, selon le besoin. Ces sortes d'outils sont souvent d'un grand secours,

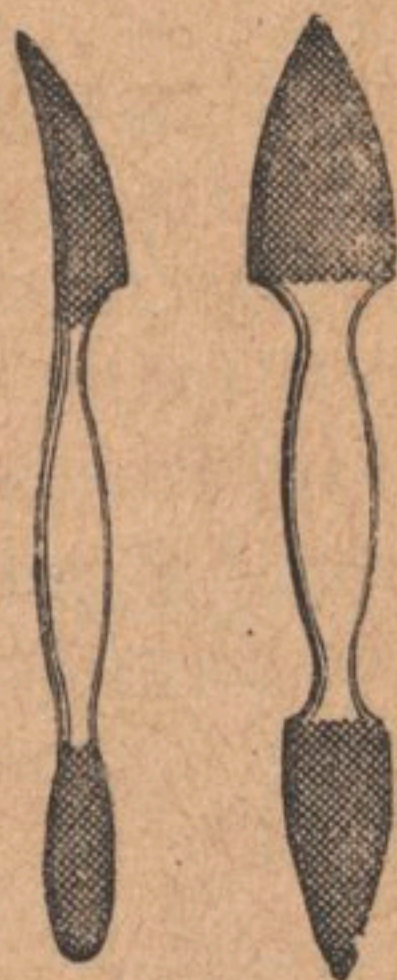


Fig. 15.

aussi doit-on en avoir un assortiment de toutes les formes.

Le vilebrequin

Cet outil (fig. 16), qui sert à percer le bois, est d'un usage très répandu ; il se compose d'une tête de bois en forme de champignon, renforcée à sa partie inférieure d'une virole en fer, dans laquelle on introduit, suivant son axe, un boulon en fer qui est adapté perpendiculairement à

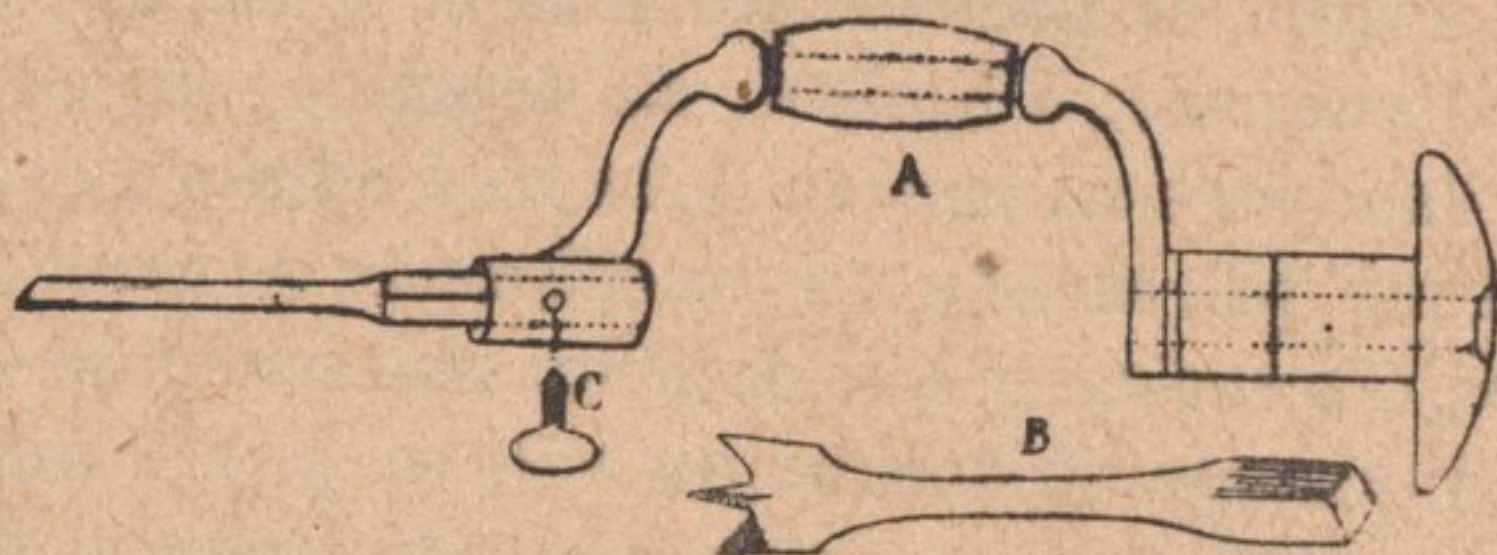


Fig. 16.

une tige ronde de fer, ayant la forme d'un C ; l'extrémité de ce C est renforcée et percée d'un trou carré dans la direction de l'axe de la tige ; on le perce, en outre, sur le côté, d'un trou qui reçoit une vis de pression C destinée à fixer la mèche B qui doit être introduite dans le carré. Vers le milieu du C se trouvent deux renflements entre lesquels on adapte un morceau de bois percé en son milieu A et tournant librement ; ce morceau de bois sert à faciliter le mouvement que la main droite imprime à l'instrument.

Mèche à cuillère

Le *carré* du vilebrequin peut recevoir différentes mèches de toutes formes ; la mèche la plus ordinaire et aussi la plus ancienne, est celle à cuillère (fig. 17), que l'on peut comparer à une gouge creuse dont la partie inférieure serait légèrement relevée, de manière à avoir prise sur le bois ; elle sert particulièrement à percer des trous dans le bois debout, c'est-à-dire dans le sens des fibres du bois.



Fig. 17.

La mèche anglaise

Cette mèche (fig. 18) est composée d'une lame plate à l'extrémité de laquelle se trouvent deux cannelures donnant naissance à trois pointes ; celle du milieu sert à fixer la mèche au centre du trou que l'on veut faire, les deux autres sont relevées, chacune en sens inverse de l'autre, et aiguisées de manière à mordre dans le bois. Cette mèche sert à faire des trous parfaitement ronds et à fond plat.

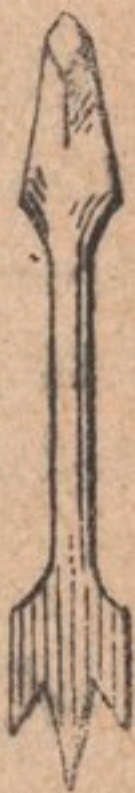


Fig. 18.

La mèche française

La mèche française (fig. 19) est un ruban d'acier tourné en hélice ; de l'axe de cette hélice sort une pointe taraudée que l'on visse préalablement au milieu de la partie qui doit être creusée ; les deux angles opposés du ruban sont

légèrement relevés dans le sens de leur pas et aiguisés. Cette mèche peut remplacer la mèche à cuillère, car elle a autant de puissance qu'elle



Fig. 19.

dans le bois debout, et elle fait ses trous aussi ronds que la mèche anglaise ; elle peut donc à elle seule remplacer les deux autres.

La vis d'Archimède ou drille

Un instrument non moins utile que le vilebrequin et qui permet de faire des trous plus petits avec une grande facilité, est le *touret* ou *drille*, connu aussi sous les noms de *vis d'Archimède* ou de *foret rotateur* (fig. 20). C'est une tige de fer T à



Fig. 20.

4 ou 5 pans tournés en hélice ; on l'entre dans un manche M perforé suivant son axe, à l'extrémité duquel se trouve un tourillon *t* qui arrête la tige et lui laisse toute liberté de rotation ; à l'extrémité opposée de la tige est un renflement R percé dans la direction de l'axe et qui sert à recevoir la mèche. Celle-ci est grosse comme une

aiguille à tricoter, aplatie à son extrémité ; les angles sont abattus et aiguisés et forment un angle obtus. Un curseur C est enfilé dans la tige, dont il embrasse exactement le contour ; il suffit de le faire monter et descendre pour faire tourner la mèche alternativement dans les deux sens et la faire mordre dans le bois. Il est nécessaire d'avoir un jeu de mèches de différentes forces.

Les forets rotateurs les meilleurs sont ceux dont la tige a le moins de pans, car alors la virole en cuivre qui s'adapte au curseur résiste plus longtemps et s'émousse moins. Il faut choisir ceux dont la mèche fait le plus de tours en portant le curseur d'une extrémité à l'autre ; le trou se fait plus promptement et il y a économie de force.

On se sert aussi depuis quelques années du drille à engrenage américain ; la rotation de la tige est produite par une roue à engrenage qui communique son mouvement à une roue plus petite également à engrenage, celle-ci quintuple et décuple, selon sa dimension, la vitesse de la grande roue. Le seul inconvénient de cet outil est de se déranger facilement.

La vrille

La vrille (fig. 21) est une tige de fer qui s'emmanche dans un morceau de bois qui lui sert de tête, disposé de manière à donner à



Fig. 21.

l'ensemble la forme d'un T, dont la tige serait le corps ; elle est terminée par un bout taraudé en forme de tire-bouchon. Elle peut être suppléée par la vis d'Archimède.

Les maillets

Les sculpteurs sur bois se servent souvent de deux sortes de maillets, l'un à *tête carrée*, l'autre en forme de *bouteille*.

Le maillet à tête carrée

Il se compose (fig. 22), comme on le sait, d'une masse de bois dur, taillée carrément, de

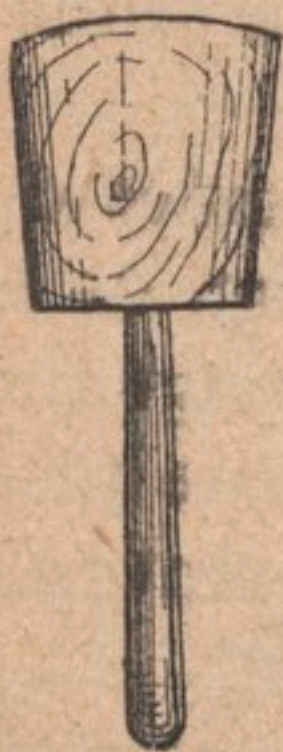


Fig. 22.

15 centimètres de longueur sur 7 centimètres dans les autres dimensions. Cette masse, qui est la tête du maillet, est percée d'un trou cylindrique qui la traverse de part en part, dans lequel on enfonce un manche qui ressort vers la partie inférieure de 0^m18 à 0^m20 centimètres et de 0^m04 au-dessus de la tête. On fend cet excédent jusqu'à la tête et on place dans la fente un petit coin de bois dur qu'on fait entrer de force le plus profondément possible ; les côtés s'écartent et adhèrent ainsi à toutes les parties du trou fait dans la tête, on coupe ensuite cet excédent et le manche ainsi *forcé* est définitivement fixé. Le manche doit être un peu renforcé afin de mieux être en main.

La tête doit être d'un bois solide ayant cependant assez de liant, tel que le charme et le frêne.

Le maillet en forme de bouteille

Ce maillet (fig. 23) est fait d'une pièce et a la forme d'une bouteille renflée au milieu du goulot ; il est fait du même bois que le précédent et a sur lui l'avantage de pouvoir se tourner dans la main et de présenter toujours une surface avec laquelle on peut frapper. Il a ordinairement de 28 à 30 centimètres de longueur, sa poignée en a de 12 à 14, et on donne 10 à 12 centimètres au corps de la bouteille.

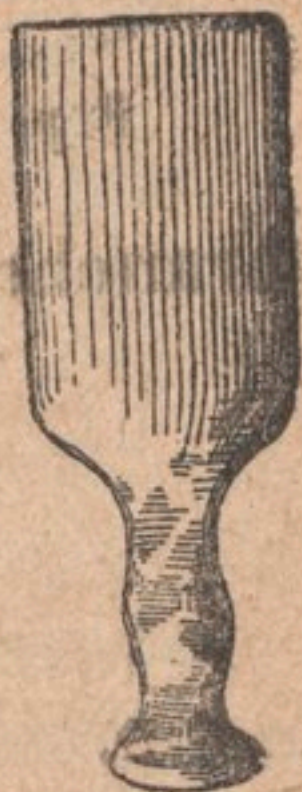


Fig. 23.

Les compas

On en distingue de deux sortes : le *compas ordinaire* et le *compas d'épaisseur*.

Le compas droit

On sait que le compas droit ou ordinaire est composé de deux tiges de fer réunies par une charnière qui permet de les rapprocher et de les éloigner à volonté, et terminées par deux pointes d'acier ou de cuivre.

Le compas d'épaisseur

Le compas droit est destiné à prendre les distances sur des surfaces planes, mais quand on

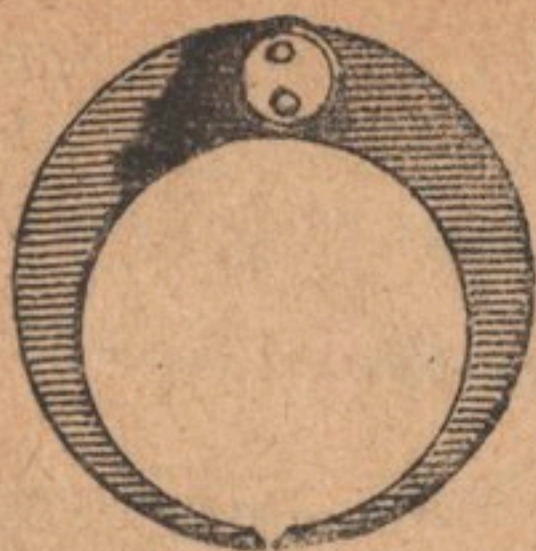


Fig. 24.

veut les prendre sur des surfaces rentrantes dominées par des surfaces convexes, il devient d'un usage impossible ; on se sert alors du compas d'épaisseur (fig. 24) qui diffère du compas ordinaire en ce que ses branches sont recourbées à leur extrémité.

Le compas maître-à-danser

Le compas d'épaisseur est avantageusement remplacé par un autre instrument qui fait double emploi, et auquel on a donné le nom

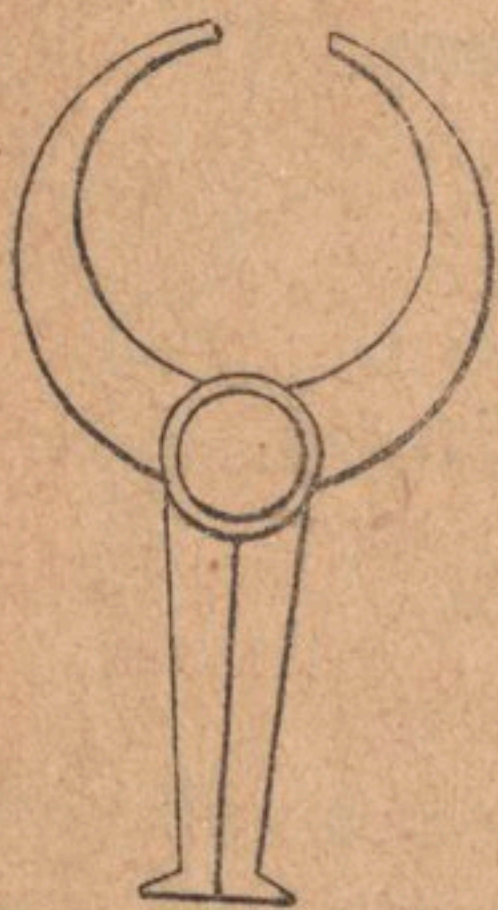


Fig. 25.

bizarre de compas maître-à-danser (fig. 25). Il est composé de deux branches qui sont courbées en arc de cercle et réunies à leur coude par une charnière ; les pointes des branches du croissant servent à prendre les distances extérieures, et avec la partie des branches droites qui sont repliées perpendiculairement à leur extrémité, on relève les dimensions des parties rentrantes dans le sens inverse, car la distance de l'extrémité des pieds étant la même que celle qui sépare la pointe des branches quand le compas est fermé, il en résulte qu'en l'ouvrant l'écartement reste toujours le même de part et

d'autre. L'instrument peut alors servir de compas ordinaire et de compas d'épaisseur.

L'établi

On donne le nom d'établi à une sorte de banc sur lequel on fixe l'objet que l'on veut travailler.

L'*établi ordinaire* se compose d'une *table* qui a d'habitude 50 centimètres de largeur sur 1^m 50 de longueur et une épaisseur de 6 à 7 centimètres. Il doit être en orme ou en hêtre, bois assez durs et surtout très lourds, considération importante, car il faut que l'établi ne puisse être ébranlé facilement.

Les quatre pieds sont en chêne très fort, leur hauteur varie suivant la taille de la personne à qui est destiné l'établi ; il doit être tel que l'on puisse travailler debout et assis sur un siège un peu élevé. Ces pieds sont unis à la table de la manière la plus solide et assemblés à enfourchement double ; ils sont unis par le bas à 15 centimètres de leur extrémité par une traverse qui les enveloppe et dont l'assemblage est fixé par des tenons. On peut réunir la partie inférieure des traverses par des planches, on forme ainsi une demi-boîte qui sert, soit à mettre des outils, soit à y placer des grosses pierres pour augmenter la résistance de l'établi, quand on doit lui faire supporter de grands chocs, comme dans l'ébauche des gros ouvrages.

Les presses

La menuiserie emploie des *valets* pour fixer le bois sur l'établi, mais cet outil a une force trop brutale, exerce une pression peu constante et il en faudrait souvent quatre ou cinq à la fois, ce qui embarrasserait l'établi et gênerait dans le travail ; on les remplace avantageusement par les *presses à main*.

La presse à main

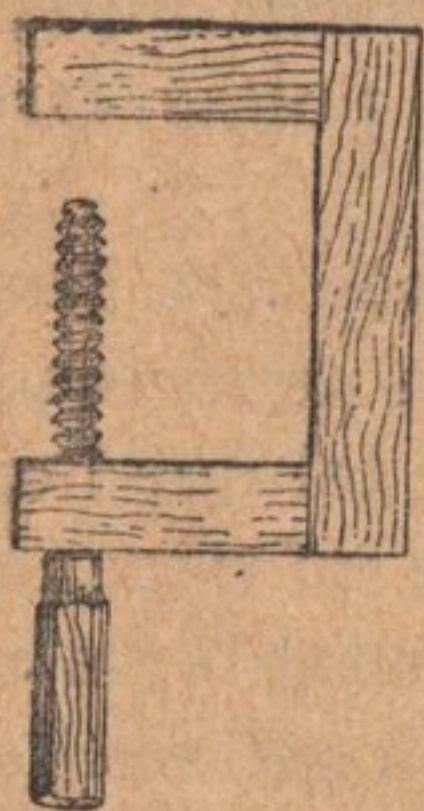


Fig. 26.

Elle est formée d'un montant (fig. 26) auquel sont assemblées des traverses à enfourchement double ; l'une de ces traverses est percée d'un trou taraudé dans lequel se meut une vis en bois à manche octogonal, pour donner plus de prise à la main. Si on veut fixer une planche sur une table, par exemple, on place l'instrument la vis en dessous, de telle sorte que la planche et la table se trouvent entre la vis et le montant supérieur, et on tourne jusqu'à ce que les deux objets soient suffisamment serrés.

On en emploie souvent plusieurs pour fixer un même ouvrage, mais il faut avoir soin, si on ne veut pas détériorer l'objet sur lequel pèse l'extrémité de la vis, de le protéger par de petites planches de bois tendre.

La presse en fer

On fabrique aussi des presses à main en fer, mais elles sont plus petites que les précédentes ; le montant et les traverses sont d'une seule pièce, la tête de la vis est ordinairement à oreilles.

Bien que ces presses puissent supporter une plus forte pression que celles qui sont en bois, il faut cependant se garder de les laisser trop longtemps tendues chaque fois que l'on s'en sert.

La presse allemande

On comprend que les presses ne peuvent arriver à fixer tous les ouvrages ; ainsi, elles deviennent impossibles pour ceux qui exigent une pression de côté. Pour obvier à cet inconvénient, on introduit dans l'établi la *presse allemande*, dont l'usage est de la plus grande utilité pour le sculpteur. Elle consiste en une boîte dans laquelle on met un ou plusieurs mentonnets ; elle est traversée d'une vis qui lui fait faire chariot, et permet ainsi d'avancer ou de reculer le mentonnet selon le besoin.

L'établi, qui doit alors avoir au moins 10 centimètres d'épaisseur, est percé de plusieurs ouvertures carrées dans lesquelles on peut placer des *mentonnets* (fig. 27), chevilles en bois qui prennent exactement dans la partie creusée et retenues par une tête carrée de 2 à 3 centimètres de rebord qui pose sur l'établi. C'est entre

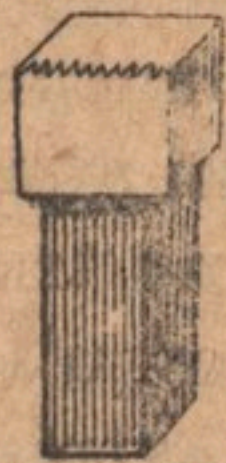


Fig. 27.

deux de ces mentonnets, dont l'un fixé dans l'établi, l'autre rendu mobile, que la planche sur laquelle on doit travailler est assujettie.

On pratique dans la table une entaille (fig. 28) de 30 centimètres dans le sens de la longueur, et de 25 centimètres dans la profondeur ; on fait sur le fond F une entaille longitudinale que l'on creuse en rainure, en laissant une épaisseur de 15 centimètres environ, de manière qu'une

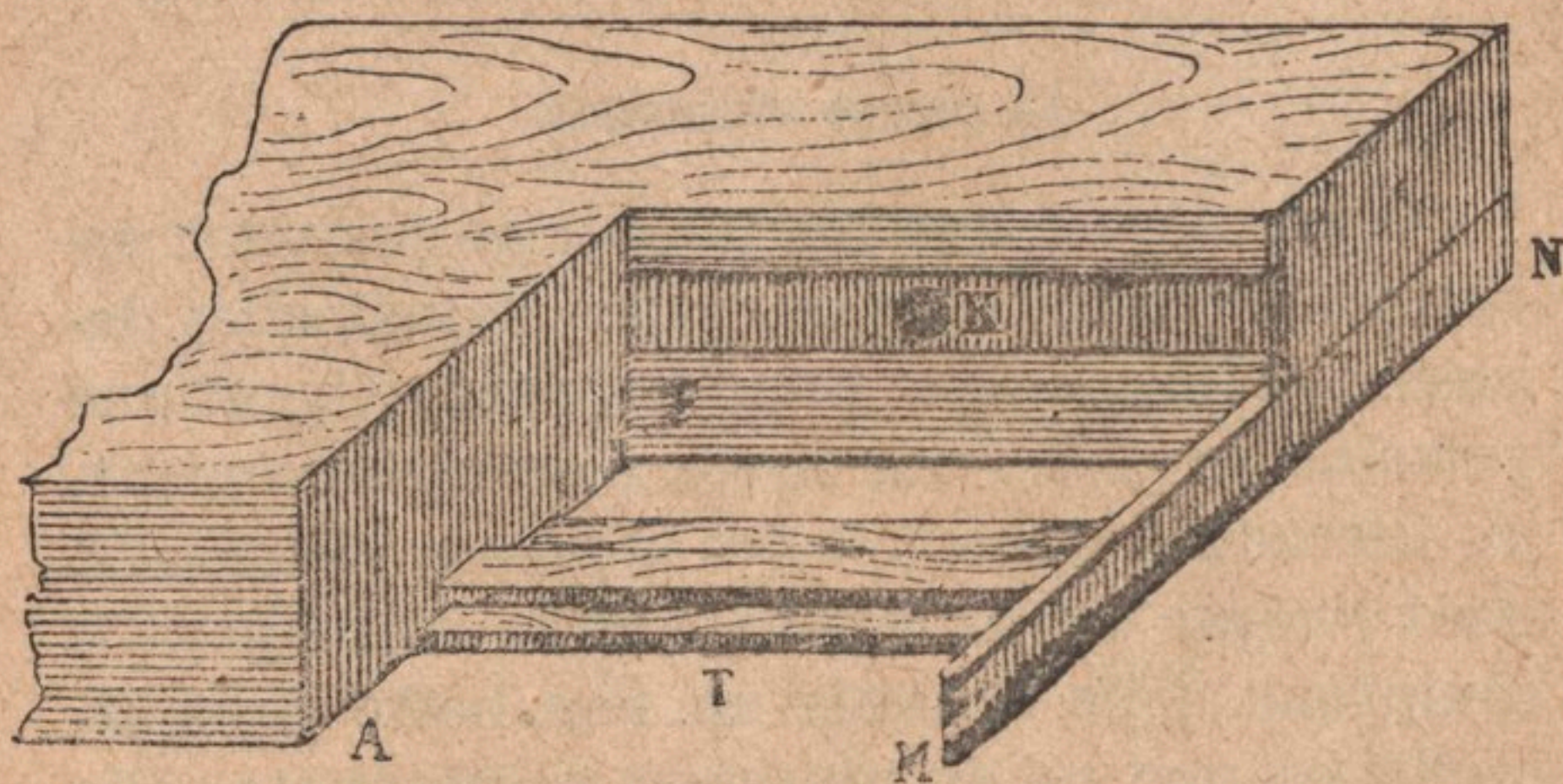


Fig. 28.

planche puisse facilement y glisser à coulisse. On assujettit avec des vis, au bout de la table, une traverse M N assez forte qui se prolonge jusqu'à hauteur du grand côté, de sorte que l'extrémité M soit au niveau de A. Une seconde traverse T, taillée à queue d'aronde, est solidement fixée au-dessous de la première M N et au côté de la partie échancrée. C'est dans cet encastrément ainsi disposé que l'on place la boîte

dont voici la description aussi simplifiée que possible.

La partie principale de la boîte est la tête B, représentée dans la figure 29, qui doit venir s'appliquer contre la partie latérale de l'établi, en glissant par une échancrure E dans la queue d'aronde de la traverse T (fig. 28), qui dirigera en ligne droite le mouvement de la boîte. C'est dans cette partie supérieure que l'on place un ou plusieurs mentonnets *m* qui doi-

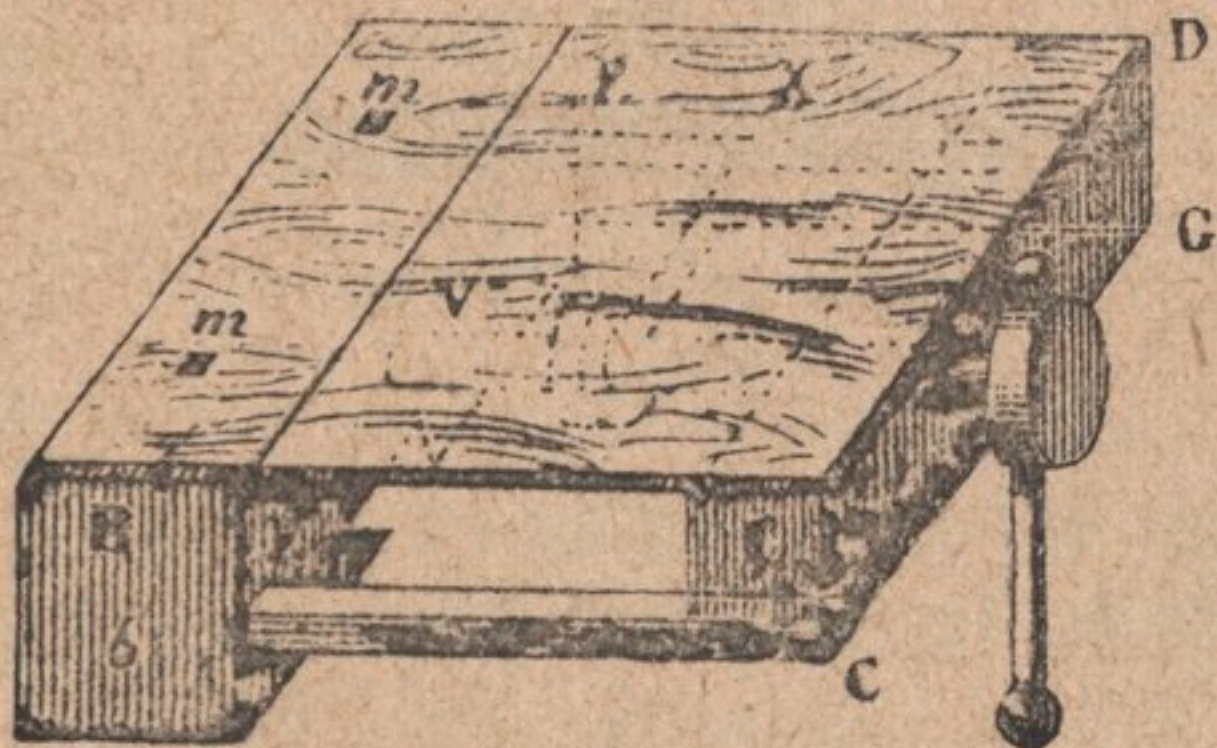


Fig. 29.

vent appuyer le bois à travailler contre ceux déjà placés dans l'établi. La planche C, qui est à l'extrémité de la boîte, est plus courte de la hauteur de la traverse M N (fig. 28), et percée d'un trou dans lequel doit passer la vis. La planche de dessus joint les deux planches latérales qui le sont encore à leur angle extérieur et inférieur par une traverse. La planche de derrière P (fig. 29) est taillée à languette de manière à courir dans la rainure

creusée dans le fond de l'entaille F (fig. 28) ; elle est de largeur D G de la planche C (fig. 29), de manière à reposer sur la traverse M N, quand on fait mouvoir la boîte.

Toutes ces planches doivent être assemblées à feuillures et à vis.

Voici maintenant comment on fait mouvoir cette boîte ; on passe la vis V (fig. 29) dans la planche C, puis dans un écrou X, dont la queue, passant dans la fente longitudinale de

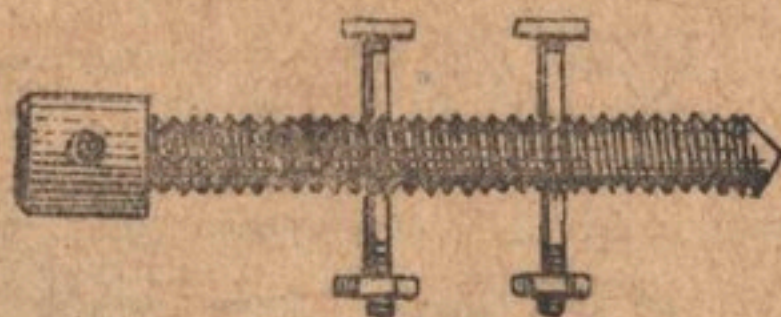


Fig. 30.

la planche du fond, va se fixer en K (fig. 28) dans l'établi où elle est maintenue par deux boulons qui la traversent (fig. 30) ; la vis est ensuite enfoncée dans la planche B (fig. 29), dans laquelle elle est attachée par un boulon qui lui permet de tourner librement sans s'en détacher.

Si maintenant la boîte est placée dans son encastrément de la figure 28, et qu'on fasse tourner la vis au moyen d'une tige de fer placée dans le trou pratiqué à la tête, on comprend que la boîte, soumise au mouvement de la vis qui tourne dans son écrou X, avancera ou reculera tout en restant dans le plan de l'établi, puisque la traverse T (fig. 28) la maintiendra à la même hauteur, et que la

planche P, en glissant dans la coulisse du fond F, la rendra toujours adhérente à l'établi. On pourra ainsi calculer dans la construction le maximum du recul de la boîte, d'après la partie de la vis comprise entre l'écrou X et son entrée V dans la planche B (fig. 29).

Ainsi, quand on voudra fixer une pièce quelconque sur l'établi, on la placera entre les mentonnets qui sont dans l'établi (et seront avancés ou reculés selon la dimension de l'objet) et ceux de la boîte, et on tournera la vis jusqu'à ce que les mentonnets mobiles pressent le bois contre ceux de l'établi.

Presse ou étau de sculpteur

Cette presse en bois, d'une utilité incontestable, ressemble beaucoup à l'étau d'horloger dont nous donnons plus loin la description ; elle est maintenant d'un usage très répandu à cause de sa commodité. Elle se compose de deux planches dont la forme a la plus grande analogie avec la *presse verticale*, ou *presse d'établi* adaptée au pied de l'établi de menuisier, dont la partie principale se nomme *mors*. Ces deux pièces qui ont souvent de 0^m 30 à 0^m 35 de hauteur sur une largeur de 0^m 10 à 0^m 15, forment mâchoires ; une vis V (fig. 31), d'un pas très profond et de bois dur, pénètre dans un trou percé au tiers et au milieu de chacune des faces F et G ; la tête de cette vis est percée d'un trou propre à recevoir un levier, au moyen

duquel on peut serrer autant qu'on veut. L'extrémité opposée porte une traverse *e*

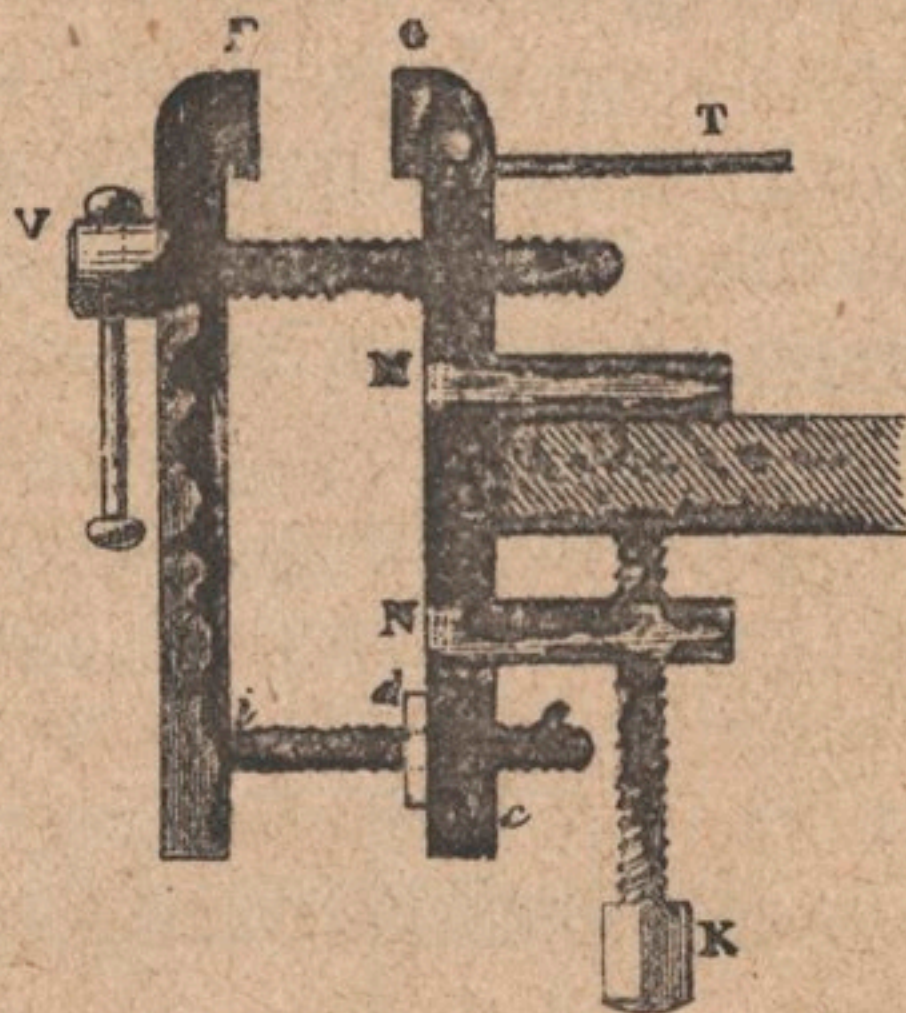


Fig. 31.

(fig. 32), en bois dur, qui s'enfonce dans l'épaisseur de la table à mesure que la mâchoire

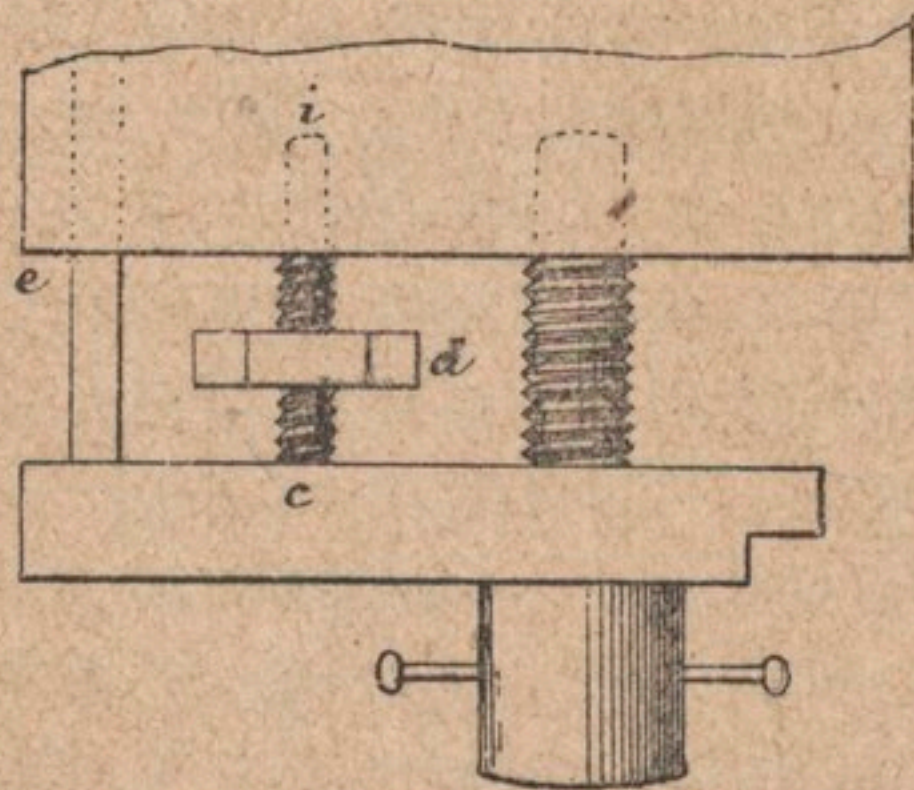


Fig. 32.

s'en rapproche ; cette traverse, dite *conducteur*, a pour but de maintenir les mâchoires dans une

position parallèle, sans cela elles dévieraient infailliblement quand on serre avec force une pièce d'une certaine grosseur et auraient l'inconvénient grave de briser les filets de la vis.

Le conducteur n'est pas toujours suffisant pour maintenir les mâchoires de la presse bien parallèles quand elles ont à supporter un grand effort ; on le remplace alors par une vis que l'on fixe solidement à la presse en *i*, qui glisse librement et sans tourner dans un trou cylindrique. Cette vis, qui a un pas très incliné, porte un écrou cursif *d* qui tourne sur la vis ; quand l'ouvrage est serré dans les mâchoires, on applique, en le faisant tourner rapidement, l'écrou contre l'établi ; alors on peut serrer, selon le besoin, la grande vis *V*, rien ne dérangera le parallélisme de la presse maintenue à la fois par la vis supérieure et par la *vis conductrice*. Quand on ne veut pas que cette dernière fonctionne, ou qu'on veut fermer tout à fait la presse, on fait remonter l'écrou dans une encastrure pratiquée à la naissance de la vis où elle disparaît et permet de faire joindre les mâchoires.

Les parties supérieures et inférieures des deux mâchoires sont garnies chacune d'une bande de liège exempte de défauts ; on les recouvre d'une bande de cuir mou ou de buffle ; cette double garniture a pour but de protéger l'objet que l'on veut sculpter, sans crainte de briser les détails déjà exécutés.

Quelques presses ont à la fois le conducteur et la vis conductrice.

Pour fixer cette presse sur un établi ou sur une table, on ajoute sur chaque face de côté de la planche qui doit rester immobile, deux traverses en potence solidement attachées ; la traverse inférieure est percée d'un trou taraudé dans lequel se meut une vis en bois K terminée par une poignée. Ces traverses et la vis font alors l'office de la presse à main du menuisier. On fait glisser entre les deux traverses la table ou l'établi, on serre les vis et la presse est fixée.

Il est bon d'ajouter en haut de la mâchoire fixe G une tablette T qui recueille les copeaux enlevés avec l'outil pendant le travail et les empêche de tomber dans les pas de la vis V, ce qui en obstruerait le jeu et ferait briser les filets.

La presse mobile

La presse allemande que nous venons de décrire, bien que d'une utilité incontestable, oblige à avoir un établi complet et devient impossible aux personnes qui ne peuvent loger chez elles un appareil aussi encombrant, ou à celles qui sont appelées à voyager. On pourra, dans ces deux cas, la remplacer avantageusement par un appareil très simple que nous appellerons *presse mobile*, qui peut se mettre sur une table quelconque et tient très peu de place dans une malle.

Elle consiste en une planche de bois d'orme ou de hêtre qui a une longueur de 55 centimètres dans le sens de son fil, une largeur de 40 centimètres et une épaisseur de 6 centimètres. La figure 33 représente une coupe

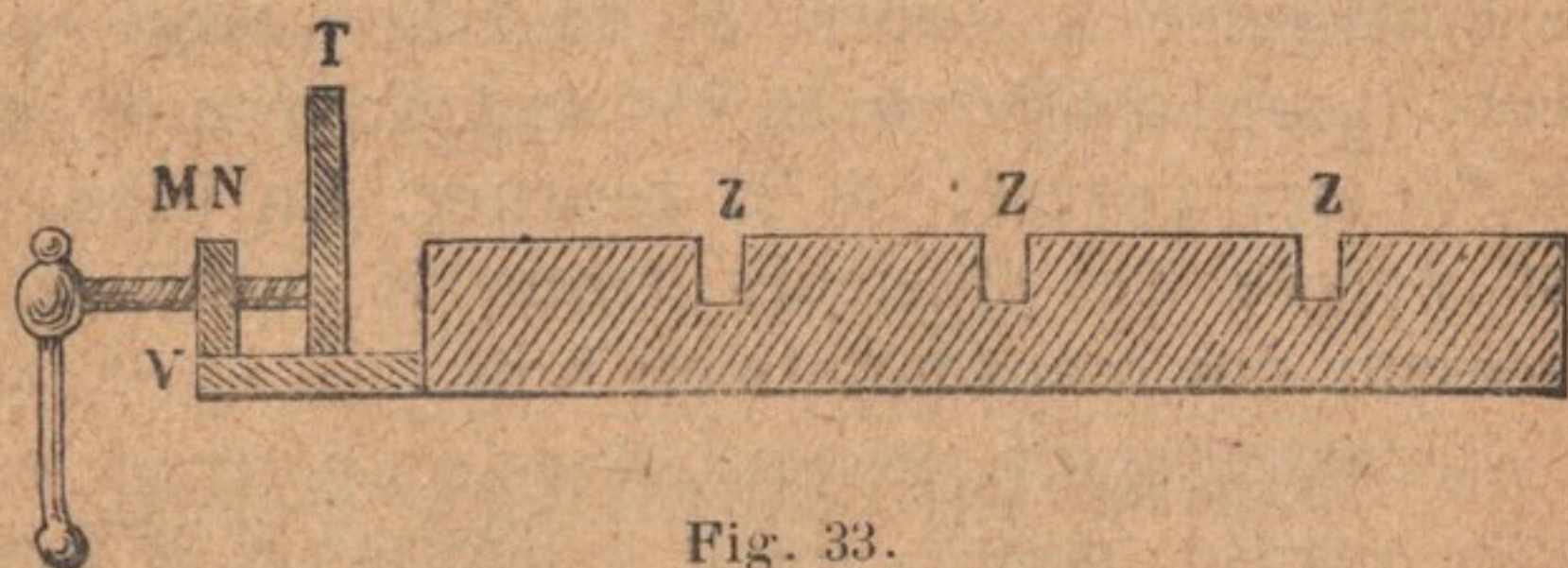


Fig. 33.

suivant l'axe de la planche, et la figure 34 est la coupe du côté sur lequel vient déboucher l'entaille. On creuse dans l'un de ses petits côtés une entaille de 25 millimètres de largeur, 9 centimètres de longueur et 5 centimètres de profondeur ; elle est évasée à l'intérieur de manière à présenter (fig. 34) un trapèze A B C

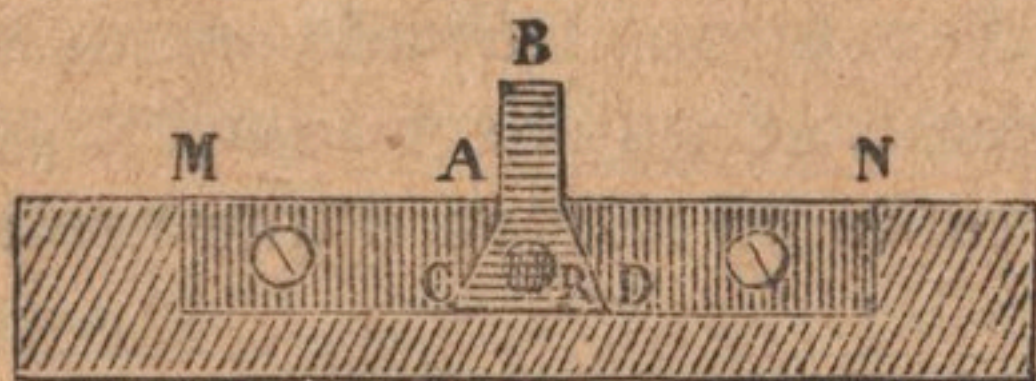


Fig. 34.

D, dont le plus large côté parallèle formerait la base C D. Dans cette entaille, on introduit un curseur B C D qui s'encastre dans l'entaille A B C D, et la dépasse de 5 centimètres sous la

forme d'un rectangle A B ; son épaisseur est de 1 centimètre, puis l'ouverture est fermée par une plaque en fer M N, solidement vissée, dans laquelle on aperçoit un trou taraudé destiné à donner passage à une vis V qui vient se boulonner au centre R du trapèze du curseur. Dans la tête de la vis se trouve une tige en fer qui permet de la tourner. La planche est percée de plusieurs trous Z destinés à recevoir des mentonnets en bois.

Si, maintenant, on veut fixer un ouvrage sur cette presse mobile, on le place entre le curseur, reculé contre la plaque en fer et le mentonnet et on serre la vis jusqu'à ce qu'il soit pris entre ces deux mentonnets.

Les trous des mentonnets doivent être percés à 5 centimètres de profondeur seulement, le bois qui reste sert à donner de la solidité à la planche.

Cette presse est assez lourde par elle-même pour résister à un travail ordinaire ; si on craint cependant qu'elle bouge, il suffit de la fixer à la table au moyen d'une presse à main.

La vis anglaise

La presse allemande, n'opérant sa pression que sur les côtés, devient insuffisante quand on veut sculpter en ronde-bosse, car, ici, la force des coups étant dirigée sur la verticale ou axe de l'objet, c'est dans cette direction

que doit se trouver la résistance, c'est-à-dire l'appui.

On se sert alors de la *vis anglaise* (fig. 35) qui est composée d'une tige d'acier taraudée d'un pas de vis carré à sa partie inférieure, dans lequel on engage un écrou à branches E, et se terminant par un pas de vis en spirale

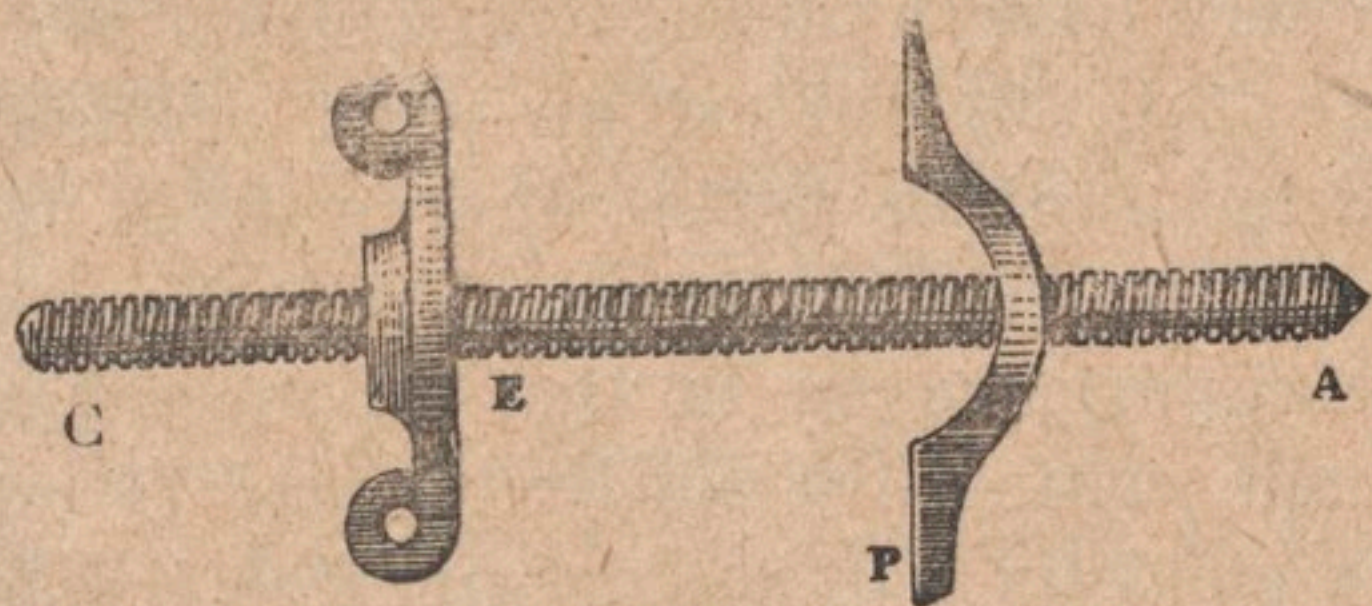


Fig. 35.

d'une forme conique A. On enfonce cette dernière partie de la vis en dessous du bois que l'on veut travailler, suivant une perpendiculaire à cette base qui a été préalablement bien aplanie ; on passe ensuite la partie C dans un trou pratiqué dans l'établi, on engage l'écrou et on serre jusqu'à ce que le bois soit bien fixé à la table. Nous indiquerons plus loin la manière d'introduire la vis dans le bois.

On peut encore faire servir la vis anglaise à un second usage en vissant à sa partie supérieure une patte P dont la partie inférieure est taraudée ; la vis anglaise, ainsi transformée, peut servir d'étau pour travailler le bois ; on place la pièce sur une table ou un établi, on

présente l'outil, la patte au-dessus, de façon que la partie taraudée soit placée sur le bois à travailler et on serre l'écrou de la vis jusqu'à ce que la patte ait suffisamment fixé le bois sur la table.

Le valet à vis, dit à bascule

Pour fixer les grosses pièces sur un établi, on se sert avec avantage du *valet à vis dit à bascule* (fig. 36) qui est un valet ordinaire de menuisier dont la patte séparée de la tige C, lui est rattachée de la manière suivante : la partie supérieure de la tige est terminée par un congé renforcé à son extrémité D qui est incisée en deux parties, de manière à y laisser

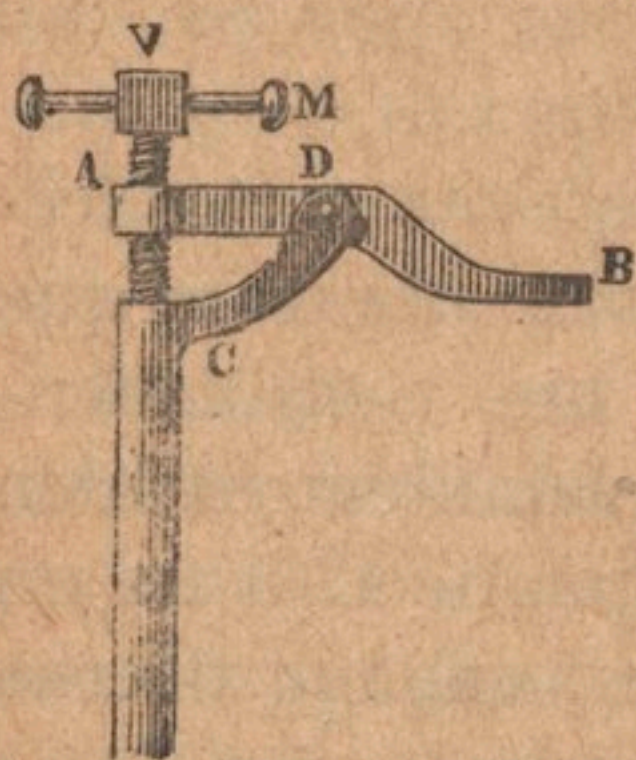


Fig. 36.

passer la patte qui est fixée par un écrou D ; le talon A de cette patte est renforcé et donne passage à une vis taraudée V qui permet, au moyen d'une barrette qui joue dans sa tête, de faire mouvoir l'extrémité de la patte B ; on enfonce la tige C dans le trou de l'établi des-

tiné au valet, et, au moyen de la vis V, on opère une forte pression sur l'extrémité B de la patte sous laquelle on place la pièce que l'on veut travailler et qu'on arrive ainsi à fixer fortement sans lui faire subir le choc qu'on donne avec le valet ordinaire, en frappant du maillet sur son talon.

OUTILS AUXILIAIRES

L'étau d'horloger

L'indication que nous venons de donner des outils propres au sculpteur ne serait pas complète si nous omettions de parler de l'étau d'horloger qui ne peut servir dans la sculpture proprement dite, mais qui est d'un grand secours à l'artiste pour emmancher ses outils, pour les façonner et enfin pour travailler le fer et l'acier.

Cet étau se compose (fig. 37) de deux mâchoires A C, dont les branches inférieures

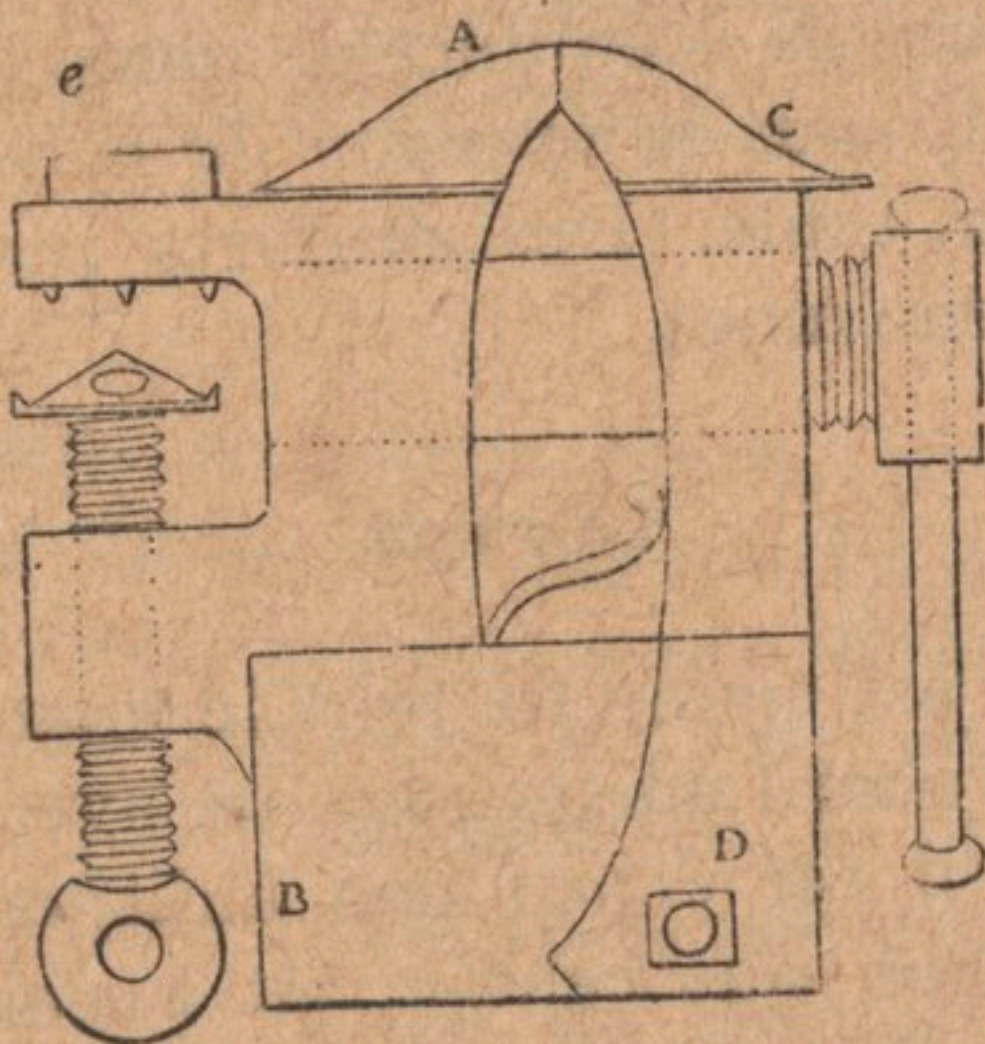


Fig. 37.

sont unies ensemble par un boulon solide D, autour duquel elles peuvent jouer. La mâchoire C est percée d'un trou taraudé dans lequel

glisse librement une vis qui vient s'engager dans la mâchoire A ; une tige en fer, passée dans la tête de la vis, permet de la tourner ; on comprend alors que, selon le tour que l'on donne à la vis, l'étau s'ouvre ou se ferme. L'écartement des mâchoires est encore aidé par un ressort trempé et placé à leur jonction. Afin de pouvoir fixer facilement l'étau sur une table, on donne à la branche A deux renflements ; l'un d'eux est percé d'un trou taraudé dans lequel glisse une vis surmontée d'une plaque hérissée de clous saillants, l'autre a également plusieurs pointes à sa partie inférieure. On place l'étau de façon que la table soit prise entre les deux griffes, et on serre la vis ; les pointes s'enfoncent dans le bois et contribuent, sous la pression de la vis, à fixer l'étau à la table. Des renforts placés en e servent d'enclumes.

Le rabot

Le rabot est connu de tout le monde ; il n'a au premier abord aucun rapport avec la sculpture, mais il est cependant indispensable au sculpteur, non que celui-ci ait à s'occuper de travaux de menuiserie, mais pour préparer le bois par certains mouvements souvent indispensables qui abrègent son travail. C'est à ce titre qu'il doit être recommandé.

Cet outil, dont l'emploi paraît si facile, exige

cependant une certaine pratique qui s'acquiert d'autant plus vite qu'on peut se rendre compte de toutes les parties qui le composent.

On distingue dans le rabot le *fût*, le *fer* et le *coin* (fig. 38).

Le *fût* a la forme d'un parallélipipède rectangulaire régulier en bois très dur et dressé perpendiculairement sur ses quatre faces. Au milieu de l'épaisseur du fût, et à peu près à

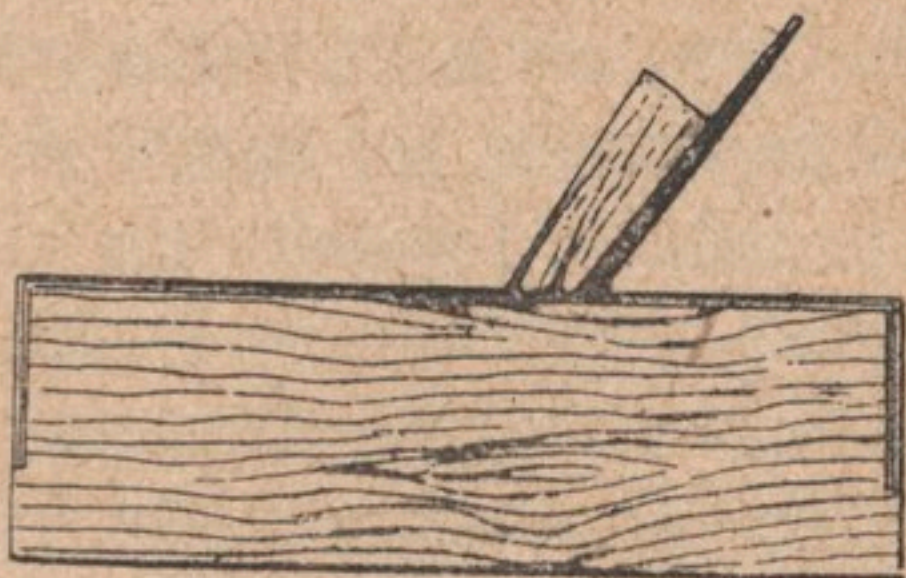


Fig. 38.

égale distance des deux bouts, se trouve la *lumière* qui forme une des parties principales de l'outil ; c'est là qu'est placé le fer dont elle règle l'inclinaison. Ce trou est évasé, assez grand par le haut, et finit, sur le plat, par ne plus être qu'une fente transversale de la longueur de fer et large de 0^m 003 à 0^m 004, afin que le copeau que le fer détache, et qui tend à se tourner en spirale, ne puisse plus sortir de la lumière dès qu'il y est engagé.

Le *fer* est appuyé contre la paroi du derrière de la lumière ; on lui donne inclinaison d'envi-

ron 45°. La paroi opposée de la lumière est moins inclinée ; l'intérieur de la lumière est muni de deux épaulements ou saillies contre lesquels le coin vient s'appuyer.

Le *coin* qui sert à tenir le fer est évidé par le milieu : il faut qu'il serre un peu plus par le bas que par le milieu, et qu'il joigne des deux côtés. On enfonce le coin avec un marteau ; on le desserre en frappant quelques coups sur l'extrémité du rabot. Il est essentiel de serrer convenablement le coin, de telle sorte qu'il assujettisse bien solidement le fer sur le derrière de la lumière ; sans cela le fer ballotte entre le coin et la paroi postérieure de la lumière ; au lieu de couper le bois vif et facilement, il ressaute-rait et la surface ne s'unirait pas.

La planche des rabots ordinaires est plate et ne permet de corroyer que des surfaces planes ; mais si le sculpteur veut préparer des surfaces courbes, il doit remplacer le rabot droit par les *rabots cintrés*.

Pour obtenir une surface convexe dans le sens de la longueur, il faut un rabot dont la surface inférieure présente une concavité équivalente. On commencera alors par enlever la partie saillante du bois, ou l'angle, qui prendra insensiblement une forme plus ou moins arrondie, et se moulera en quelque sorte sur la concavité du rabot.

Si, au contraire, on veut une surface concave, il faudra prendre un rabot dont la sur-

face inférieure soit convexe (fig. 39) ; on le promènera d'abord au milieu de la pièce de bois et on ne tardera pas à produire un enfoncement qui s'accentuera de plus en plus jusqu'à ce que le fût ne s'oppose plus à son introduction.



Fig. 39.

Nous indiquerons comme renseignements :

Le *rabot mouchette* (fig. 40) qui sert à donner au bois une courbure transversale, à l'arrondir en portion de cylindre et dont le fût B est creusé par dessous en rigole. C'est dans cette espèce de cannelure que se modèle la portion cylindrique qu'on veut obtenir.

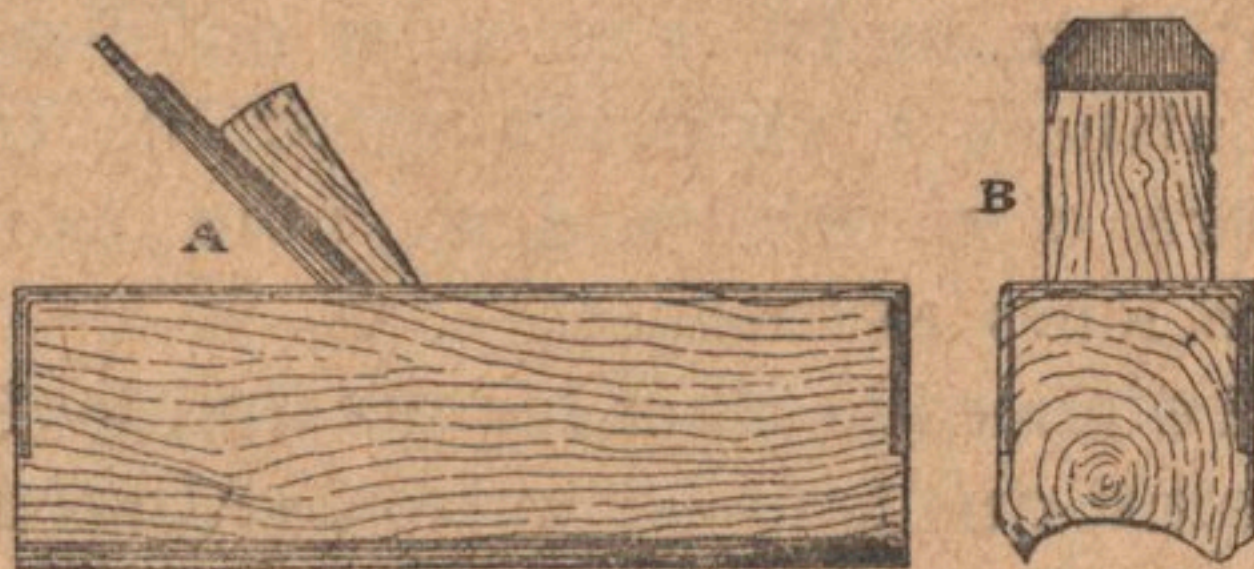


Fig. 40.

Le *rabot rond* (fig. 41), qui est l'inverse du rabot mouchette. Sa planche convexe est arrondie de manière à fournir un saillant ; son fer B est arrondi et creuse une sorte de rigole dans le bois.

Les rabots concaves et convexes que nous

avons décrits plus haut peuvent être remplacés avec avantage par les rabots américains.

Depuis quelques années nous avons en France l'introduction des outils américains dont l'usage prend de jour en jour une plus

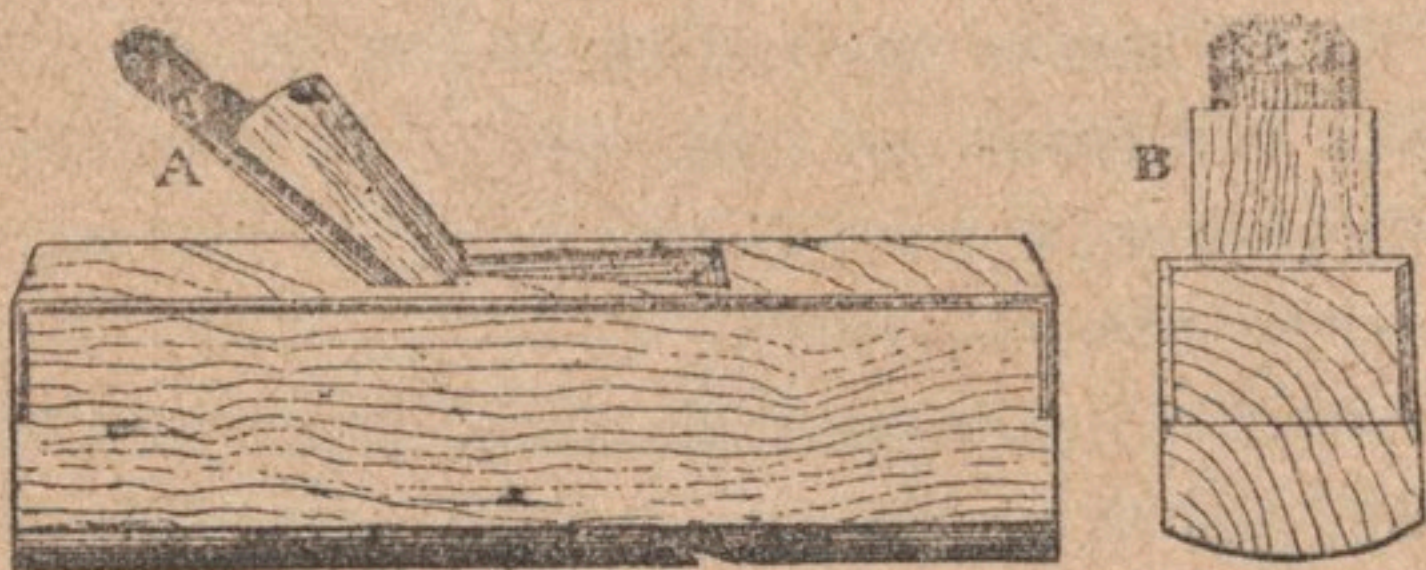


Fig. 41.

grande place dans l'outillage de nos menuisiers. Ces outils en fonte et en acier ont l'avantage d'être utilisés à plusieurs sortes de travaux. Il suffira d'en décrire deux pour faire comprendre leurs avantages.

Voici d'abord le rabot le plus simple (fig. 42) : il est, ainsi que tous les autres, entièrement en métal, ce qui ne donne plus à craindre de voir le fût s'altérer aussi facilement, surtout la lumière qui n'est plus susceptible de s'écorcher sous l'action des copeaux. Le coin est une pièce en fer, portant à la partie inférieure un contre-épaulement au-dessus de la lumière et venant s'appuyer sur la lame à l'aide d'un petit ressort que l'on bande ou détend à volonté par un petit doigt qui le termine à la

partie supérieure, ce qui est préférable au coin ordinaire dont il n'a aucun des inconvénients.

La lame agissante est un outil à double fer, et son ajustement dans la lumière s'obtient non plus par tâtonnement en frappant sur sa tête, mais avec une grande sûreté et une grande exactitude, en faisant tourner une tête de vis que l'on voit derrière la lame, et qui sert à descendre ou à remonter le fer de quantités

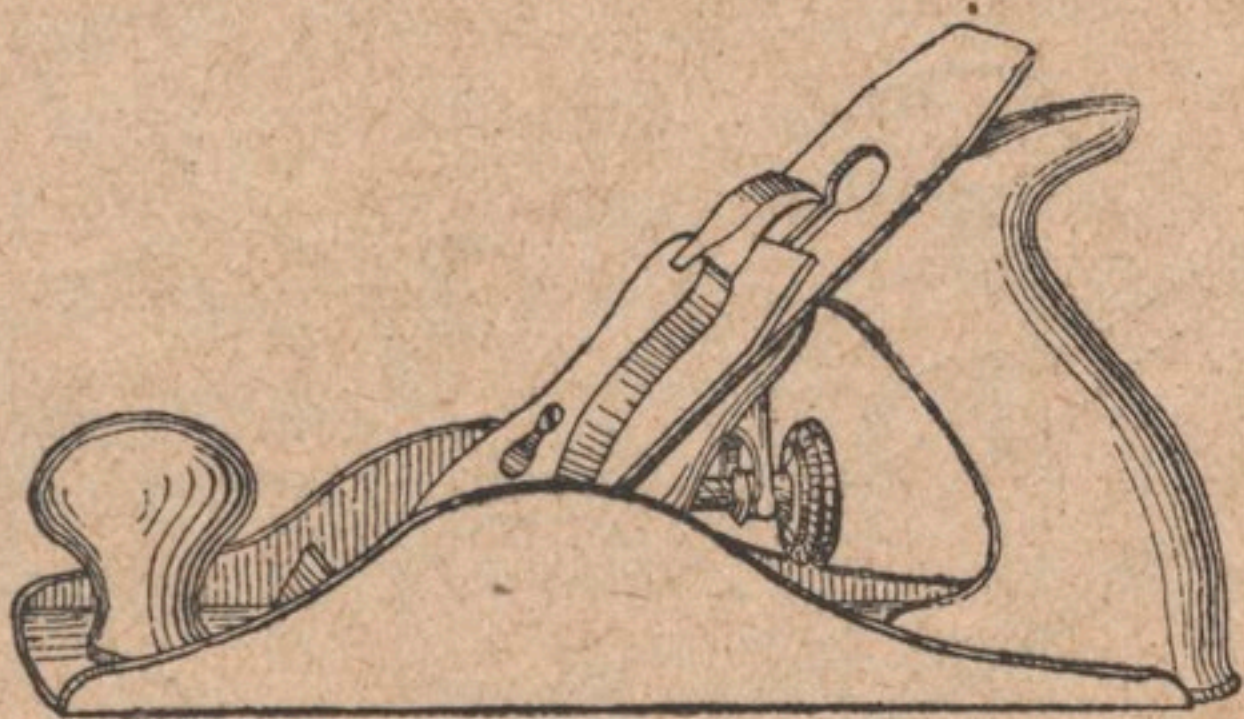


Fig. 42.

aussi petites que l'on voudra et aussi facilement que pour de grands déplacements.

Il est facile, après cette description, d'apprécier les avantages incontestables de ce nouvel outil. Les fers ont pu recevoir un biseau dont l'affûtage est infiniment plus facile que ceux de nos rabots ordinaires.

Parmi tous ces outils ingénieux, nous citerons encore le rabot que représente la figure 43. Ce rabot analogue d'abord au précédent, quant à la disposition du coin des lames, présente

une semelle en métal qui est susceptible de recevoir toutes les courbures désirables, soit qu'on la laisse plate, soit qu'on la rende convexe ou concave par le moyen suivant. Cette lame est tendue par un ressort dont on fait varier la courbure à l'aide d'une vis placée à l'avant du rabot, la lame suivant très exactement des modifications parallèles. Il en résulte qu'avec un seul rabot on peut opérer à la fois

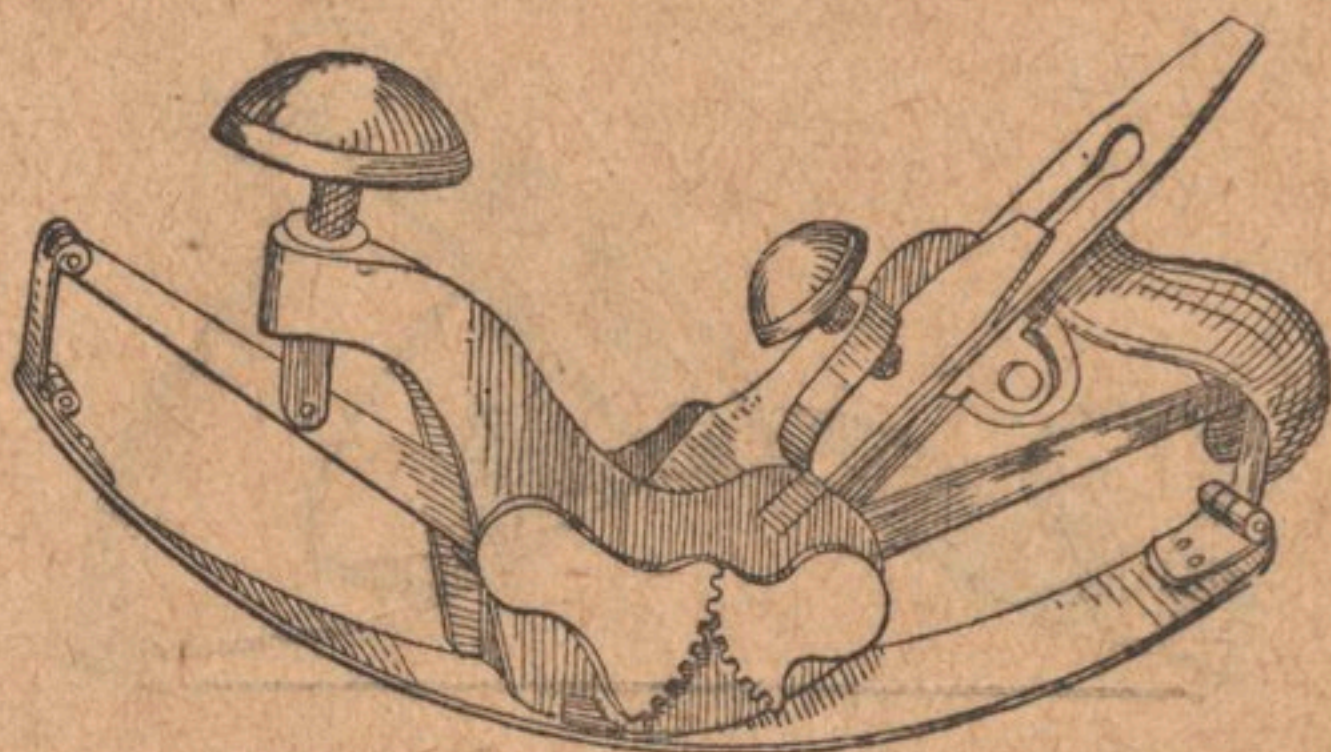


Fig. 43.

sur des planches plates, sur des parties courbes en dos d'âne ou en creux.

Ainsi, avec un seul outil de ce genre, on peut remplacer un nombre considérable de modèles différents exigeant chacun un instrument spécial dans notre outillage.

Le trusquin

Cet outil est destiné à tracer des lignes parallèles à une autre ligne. Il y en a de plusieurs

espèces. La figure 44 représente le trusquin ordinaire, celui qu'on rencontre dans tous les ateliers qui travaillent le bois. Il est composé : 1° d'une tige de bois de 0^m 023 à 0^m 025 en carré, sur 0^m 325 de longueur ; 2° d'une *tête*, planchette épaisse de 0^m 027, large de 0^m 081, longue de 0^m 135 au moins. Cette tête est percée au milieu d'une mortaise carrée dans laquelle glisse la tige qui doit former avec elle un angle droit. La face inférieure de la tige est armée d'une pointe de fer d'environ 2 millimètres de long et faisant un angle droit.

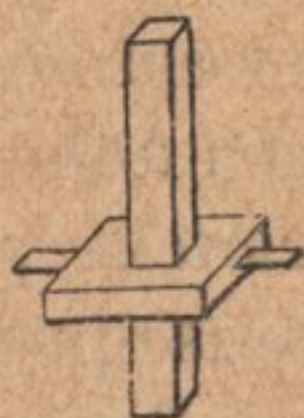


Fig. 44.

Si on suppose la tête arrêtée à un endroit quelconque de la tige et qu'on fasse glisser cette tête le long du côté d'une planche, on verra que la pointe placée sur la face inférieure de la tige tracera une ligne sur cette planche ; or la pointe restant également éloignée de la tête pendant tout le parcours de l'outil, la ligne tracée sera parallèle à la tranche de la planche. Pour s'assurer que pendant le tracé la *tête* ne joue pas sur la tige et que le parallélisme est conservé, on la fixe à l'aide d'une mortaise conique, creusée verticalement dans son épaisseur, et destinée à recevoir un coin qui rencontre et presse le côté de la tige. Le coin peut être avantageusement remplacé par une vis de pression. La pointe doit être plus ou moins longue selon la profondeur des gorges

et des ravalements que l'on veut atteindre.

On trouve des trusquins dont la tête est cintrée afin de pouvoir tracer des courbes parallèles sur des surfaces courbes.

Il existe un autre genre de trusquin (fig. 45) qui est en cuivre ; il se compose de deux branches dont l'une est creuse, de telle sorte que la branche pleine glisse dans l'autre. La branche creuse porte une partie saillante par le bas, qui règle la marche de l'outil. La branche mobile est

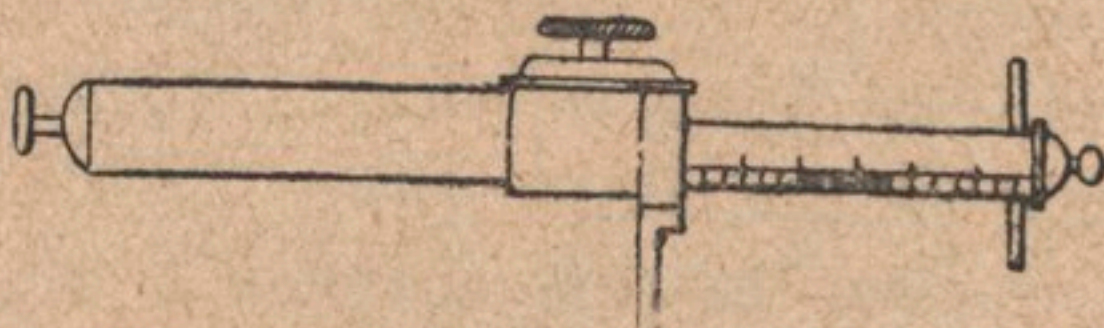


Fig. 45.

armée de la pointe qui glisse à volonté dans une mortaise, de sorte qu'on peut la rendre plus ou moins saillante. On la fixe avec une vis de pression. Une autre vis de pression sert à fixer la branche mobile, dont le mouvement est réglé d'autant plus aisément qu'elle est divisée sur une de ses faces en centimètres et en millimètres. Ce nouvel instrument a l'avantage d'unir la commodité à la précision.

Le tarabiscot

Quand un ouvrage fait sur fond levé doit être produit comme un panneau isolé, ce qui arrive

fréquemment pour les natures mortes, on cherche souvent, afin d'enlever la sécheresse des côtés du panneau, à en alléger l'aspect en creusant dans l'arête, un filet, une doucine, un congé, etc. L'artiste n'a pas toujours à sa disposition des rabots du profil voulu dont le maniement demande une certaine pratique, il est alors plus avantageux pour lui de se servir du *tarabiscot*: c'est un outil en bois solide (fig. 46) qui ressemble à un bâton d'une forme circulaire

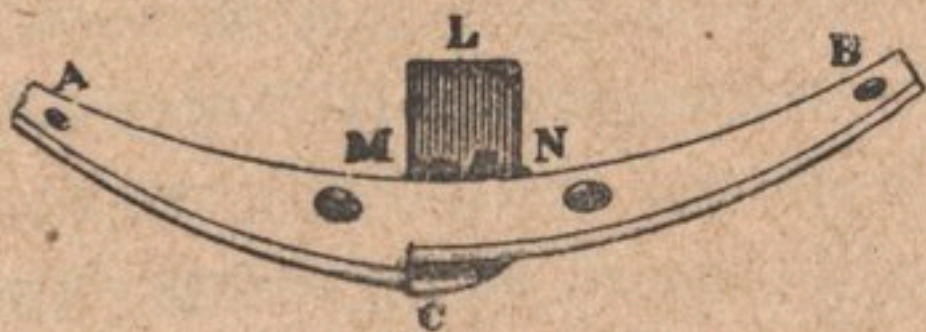


Fig. 46.

dont la corde a environ 0^m35 de longueur ; il est partagé dans sa partie supérieure en deux parties qui se superposent exactement et sont fixées l'une à l'autre par de fortes vis à tête ronde. Il est taillé, suivant son profil, en deux arcs de cercles d'un rayon différent formant la même épaisseur aux deux extrémités A et B, mais laissant une différence C M au milieu de l'outil ; on desserre les vis et on introduit en M N une lame dont la partie inférieure est destinée à donner aux côtés du panneau l'ornement voulu ; on serre fortement les vis, on prend l'outil des deux mains aux extrémités qui servent de poignées et on applique la partie inférieure C, ou bec de manche, contre le bord du panneau exté-

rieur pour maintenir la moulure dans la même direction d'un bout à l'autre ; en imprimant un mouvement de va-et-vient, on creuse l'arête intérieure jusqu'à ce qu'on lui ait donné la forme commandée par la lame. Notre figure représente une lame de tinée à produire un congé, mais on pourrait obtenir tout autre profil en la modifiant.

Il est bon pour éviter un travail trop long et donner plus de netteté au résultat, de préparer les arêtes sur lesquelles on veut travailler, en enlevant au petit rabot ordinaire ou à la gouge le gros du bois qui doit disparaître, de manière à n'avoir plus qu'à déterminer au tarabiscot le profil que l'on veut obtenir.

La scie

Quand on voudra faire une sculpture à jour, soit qu'elle doive être rapportée ou rester libre comme dans les cadres, il faudra préalablement faire scier les jours dans l'épaisseur du bois. Plusieurs sculpteurs ont de ces petites machines aussi commodes qu'élégantes, au moyen desquelles on peut découper seul le bois sans le secours d'aucun aide et faire les dentelures les plus fines ; nous donnons, dans la deuxième partie de notre ouvrage la description de quelques-unes de ces machines et des différentes manières de procéder. Mais il pourra se faire que ces jours soient assez peu délicats pour que

le sculpteur les fasse sans le secours de ce supplément d'outillage ; il se servira alors de la *scie allemande* à chantourner (fig. 47).

Celle-ci ne diffère des scies communes que par la largeur de la lame et la manière dont elle est fixée aux traverses. Elle est composée de deux traverses réunies par un montant, dans le tenon duquel elles pénètrent ; à l'extrémité des traverses, d'un même côté du tenon, on a percé dans chacune d'elle un trou cylindrique dans lequel on a passé un boulon en fer, la tête placée en dehors de la monture ; la tête de l'un est fendue et celle de l'autre est garnie d'une mâchoire en fer ; à la tête de celui-ci est fixée une poignée en bois qui permet de le faire tourner dans tous les sens suivant son axe. C'est dans cette mâchoire et la rainure du premier boulon qu'est introduite la lame de la scie qui est fixée par des vis. A l'autre extrémité des traverses se trouve une entaille dans laquelle on passe une double corde qui sert à tendre la lame ; pour y arriver, on introduit un morceau de bois en forme de latte, appelé *garrot*, entre les deux cordes et vers le milieu ; on fait plusieurs tours qui tordent la corde, la raccourcissent et rapprochent les deux branches des

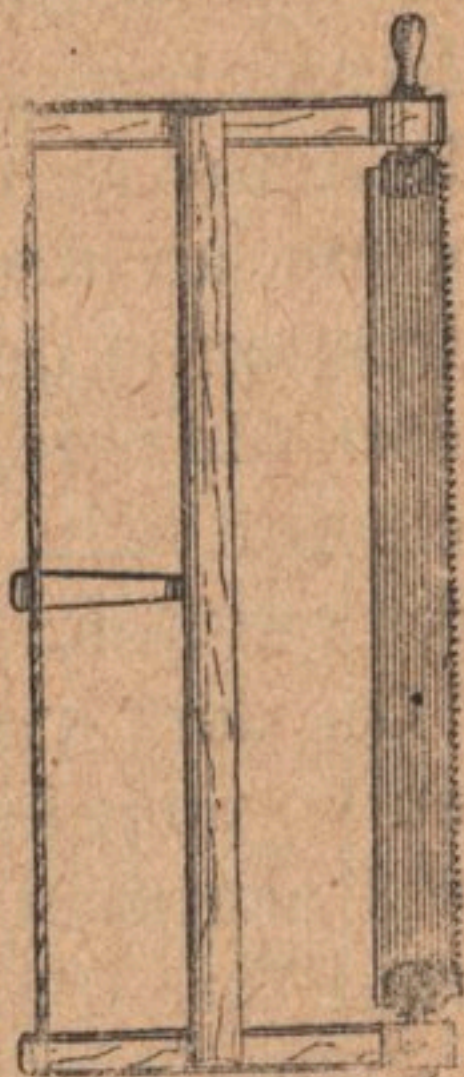


Fig. 47.

traverses ; les deux traverses opposées s'éloignent et donnent à la lame une rigidité d'autant plus grande que la corde a été plus tendue. Quand on juge la tension suffisante, on fixe le garrot dans une mortaise pratiquée au centre du montant.

Cette disposition de la lame permet de lui donner tous les mouvements de rotation autour de son axe ; pour cela on la détend, on lui imprime, au moyen de la poignée, la direction désirée, on la dégauchit à l'autre extrémité et on retend la corde. La dimension moyenne de cette scie doit être, pour le sculpteur, de 50 centimètres environ.

On doit avoir des lames de différentes largeurs : pour le trait de scie droit, il en faut une de 3 centimètres. Quant aux autres, elles devront être d'autant plus étroites que la courbe à chantourner sera plus petite. Ces lames ne devant couper que des bois secs et d'un grain serré, devront avoir les dents plus petites et serrées.

Il faut avoir soin, chaque fois qu'on cessera de se servir de la scie, de lâcher le garrot pour détendre la corde ; d'abord pour ne pas la fatiguer et ensuite pour éviter que la corde, qui subit les influences atmosphériques, n'arrive à une trop grande tension et ne casse les traverses ou le montant. Nous indiquons plus loin la manière d'aiguiser et d'entretenir la scie.

Choix des outils et de leur qualité

Le choix des outils est d'une très grande importance pour le sculpteur, tant pour la facilité du travail que sous le rapport économique.

Les outils sont ordinairement faits de deux façons différentes ; ils sont *droits*, quand le pas de l'outil est prolongé suivant toute la longueur de la lame jusqu'à la tige (fig. 48), et l'on ap-



Fig. 48.

pelle outils *anglais* ou *en gaine* (fig. 49) ceux dont le pas ne prend qu'une faible partie de la lame, 2 ou 3 centimètres environ. On comprend

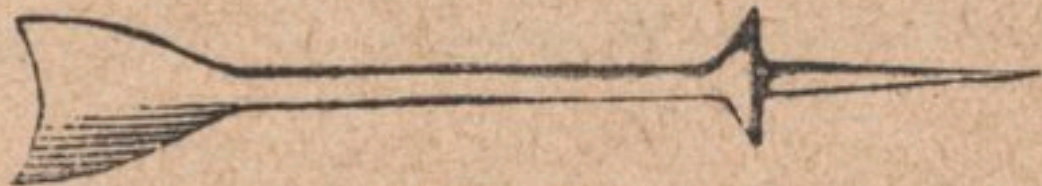


Fig. 49.

de suite l'avantage des outils droits sur ceux en gaine ; dans ceux-ci, la moindre brèche faite au tranchant, qui oblige à les affûter de nouveau, raccourcit sensiblement l'outil, de plus, le pas allant en diminuant, on arrive bien vite à ne plus pouvoir se servir de la lame, tandis que dans le droit, le pas est le même partout, et l'outil peut servir dans toute la longueur de la lame.

Quelle que soit la forme de l'outil, on recon-

naîtra qu'il est *bien fait*, quand le fer sera de la même épaisseur dans toute la longueur de la partie de la lame dont l'usage est possible, quand la lame et la tige seront exemptes de fissures ou de pailles qui peuvent déranger le pas ou le biseau, ou les faire casser sous les efforts auxquels l'outil doit résister.

Quant à la trempe, l'usage seul peut en faire connaître la qualité.

Manche des outils et manière de les emmancher

Pour que l'outil soit bien en main, on l'emmanche dans une poignée en bois (fig. 50) à huit pans qui va en s'élargissant de chaque bout vers



Fig. 50.

le milieu où elle a un diamètre de 2 à 3 centimètres, selon la force de l'outil.

Il faut, autant que possible, la choisir assez forte, car les manches trop minces offrent moins de prise et l'exécution fera facilement reconnaître qu'ils fatiguent vite la main par la trop grande contraction des doigts.

Pour y introduire le manche, on perce un trou avec une petite vrille à la base du manche et dans la direction de son axe ; prenant ensuite d'autres vrilles de plus en plus grosses, on les

enfonce successivement dans ce trou jusqu'à ce qu'il ait à son orifice un diamètre à peu près égal au talon de la soie. Mais comme il est nécessaire que le trou ait à peu près la forme de cette soie qui va en diminuant, on enfonce de moins en moins les vrilles à mesure qu'elles augmentent de grosseur, afin de lui donner une forme conique. La soie reste ainsi serrée dans toute sa longueur.

Cette opération faite, quand on voudra emmancher l'outil, on le placera dans l'étau la lame en dessous, la tige prise dans les mâchoires de l'étau sur lesquelles reposera la manchette, on fera entrer la soie restée en saillie dans le trou du manche et on l'enfoncera en observant de mettre son axe dans la même direction que celui de l'outil ; sans cette précaution, les coups que l'on donnerait sur le manche porteraient à faux et le briseraient inévitablement.

Affûtage, aiguisement et entretien des outils

Le soin que le sculpteur doit prendre de ses outils est d'une importance extrême ; leur affûtage doit être l'objet de son attention, car il contribue plus qu'on ne le pense à rendre la sculpture nette et propre. Quelque habile que soit la main de l'artiste, son œuvre paraîtra toujours faite avec hésitation et peu de soin s'il travaille avec des outils qui ne coupent pas, les angles saillants sont émoussés, le bois est dé-

chiré, le simple toucher y laisse des traces malpropres, la poussière s'y loge si bien qu'il devient impossible de l'enlever, l'ensemble a une apparence négligée qui fait préférer à cet ouvrage celui d'une main moins exercée, mais travaillé avec des outils bien affûtés ; celui-ci aura un aspect de netteté qui plaira au premier coup d'œil et qui, joint à la propreté, contribuera souvent à en faire disparaître les défauts.

Les outils de sculpteur doivent être soumis à deux opérations pour arriver à couper nettement le bois sans y laisser le moindre sillon, *l'affûtage* d'abord et *l'aiguisement* ensuite.

L'affûtage

Il consiste à donner au tranchant de l'outil le biseau voulu qui est, ainsi que nous l'avons dit précédemment, de 25 à 30 degrés, et d'autant plus court que le bois à travailler est plus dur. On affine les gouges de deux manières : 1° en conservant le bout droit, c'est-à-dire d'équerre avec les longs côtés : 2° en arrondissant ce bout, ce qui donne au taillant une double courbure, celle de la cannelure et celle de l'arrondi. La seconde manière est bien plus facile que la première, et l'outil coupe plus vivement ; mais, d'un autre côté, il ne coupe pas aussi nettement que lorsqu'il a été affilé suivant l'autre méthode. C'est l'effet à produire qui décide de la manière d'opérer. Dans tous les cas on ôte le morfil avec des pierres arrondies ayant un ca-

libre en rapport avec celui de la cannelure, ainsi qu'il est dit plus loin dans le chapitre sur l'affûtage des outils. Il faut avoir bien soin que le taillant ne soit pas festonné, comme il arrive quand l'opération n'est pas faite avec toute l'attention convenable.

La meule

On se sert pour cela d'une *meule* en grès d'un grain fin et égal M (fig. 51), qui doit être assez

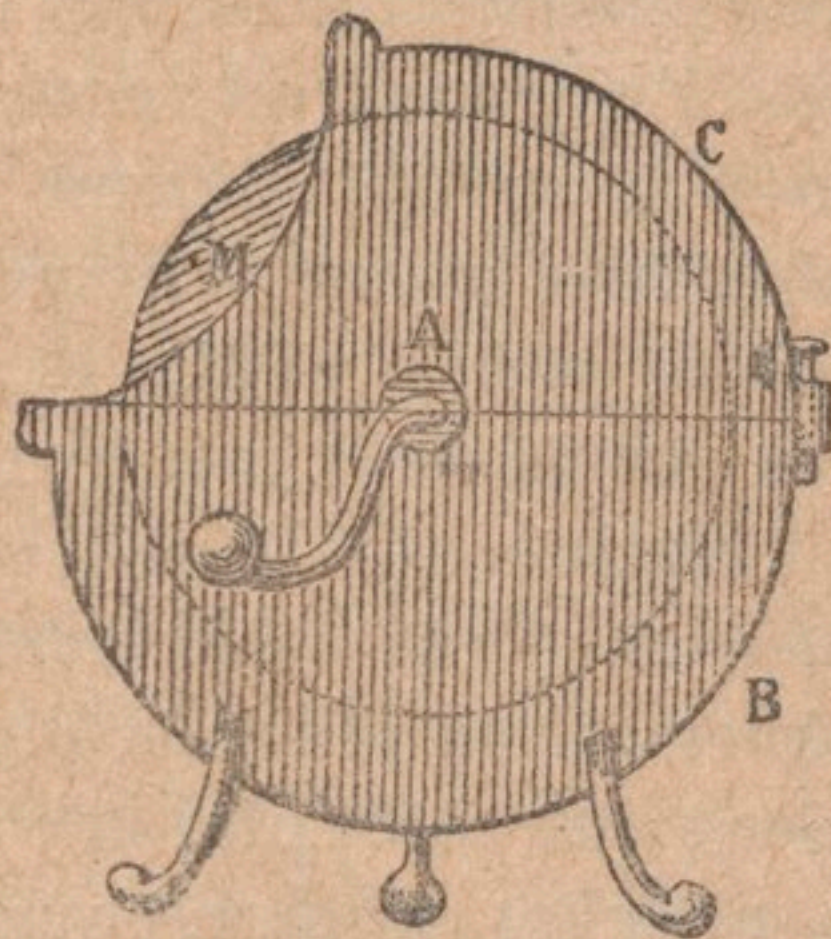


Fig. 51.

mou pour garder la trace de l'ongle et exempt de fentes, cavités ou crevasses. Cette meule est percée en son centre d'un trou ou œil, on y passe l'arbre A sur lequel elle doit tourner. Reste maintenant à installer l'arbre de manière à pouvoir tourner la meule. Voici, entre plusieurs appareils connus, un des plus commodes comme usage et comme propreté : il se compose (fig. 51)

d'une boîte B, demi-circulaire, ayant dans toutes ses proportions 2 centimètres de plus que la moitié de la meule ; au centre de son diamètre se trouve en A une ouverture qui fait coussinet, dans laquelle on pose les collets ou parties cylindriques de l'arbre, à l'une des extrémités duquel on passe une manivelle qui permet de faire tourner la meule. On verse dans cette boîte la hauteur de 4 centimètres d'eau afin de baigner la partie inférieure de la meule, et, pour qu'elle ne mouille pas, pendant l'affûtage, le meuble sur lequel on pose l'appareil, on recouvre la pierre d'un capuchon C ayant environ un quart de cercle, de manière qu'on n'aperçoive que la partie nécessaire pour l'affûtage.

Avant de se servir de la meule, il faut se rappeler que le tranchant de l'outil, *quand celui-ci n'est pas entièrement en acier fondu*, doit toujours se trouver sur la *planche*, c'est-à-dire sur la lame d'acier ; que cette planche se trouve sur un des côtés, pour les ciseaux, gouges droites ou coudées et au milieu pour les fermails.

Veut-on maintenant se servir de la meule, on la fait mettre en mouvement et on lui présente le ciseau, l'acier en dessus, et le fer en dessous, en le tenant de la main gauche par le manche, et appuyant de la main droite, qui doit faire ici l'office de pilote. Quand la surface usée par la meule s'unit à la planche par un angle bien vif et une ligne parfaitement droite, et qu'on aperçoit une sorte de rebroussement rejeté à l'extrémité

de la planche, c'est-à-dire le morfil, l'outil est affûté.

On comprend que cette opération doit être répétée deux fois pour le fermoir.

Quant à la gouge, on la tient de la main droite en appuyant la lame de la main gauche, et on la fait tourner sans cesse afin de l'user également sur toute sa convexité.

La meule en plomb

La meule que nous venons de décrire ne peut servir qu'à affûter des lames plates, c'est tout au plus si l'on peut affûter d'une manière irrégulière la partie extérieure des gouges méplates, mais il est de toute impossibilité de traiter la partie intérieure ; un appareil des plus ingénieux que nous devons à *M. Camus*, qui s'est occupé d'améliorer l'outillage des sculpteurs sur bois, permet d'affûter l'intérieur de toutes les gouges de tous les calibres, depuis les plus plates jusqu'aux plus creuses, et l'intérieur des angles aigus. Cet appareil (fig. 52) se compose d'une pièce de bois de 0^m35 de longueur environ, 0^m16 de hauteur, et 0^m07 d'épaisseur ; on creuse à la partie supérieure R S de cette pièce une excavation de 0^m045 de profondeur, en laissant sur les quatre faces de l'orifice un bord de 0^m01 d'épaisseur ; à chaque extrémité supérieure, on place les tourillons A M, fixés au corps de l'appareil par de fortes vis ; c'est dans ces tourillons que l'on place l'arbre

A B, en fonte, sur lequel on a fixé des disques pleins en métal d'un alliage composé en grande partie de plomb. Ces disques, très nombreux, tous de différentes grosseurs, ont la tranche concave ou convexe, sont d'ouvertures très variées, plusieurs mêmes sont aigus, de manière à pénétrer dans les parties rentrantes des burins à angles ; à l'extrémité B de l'arbre se trouve une partie ménagée en carré dans laquelle on

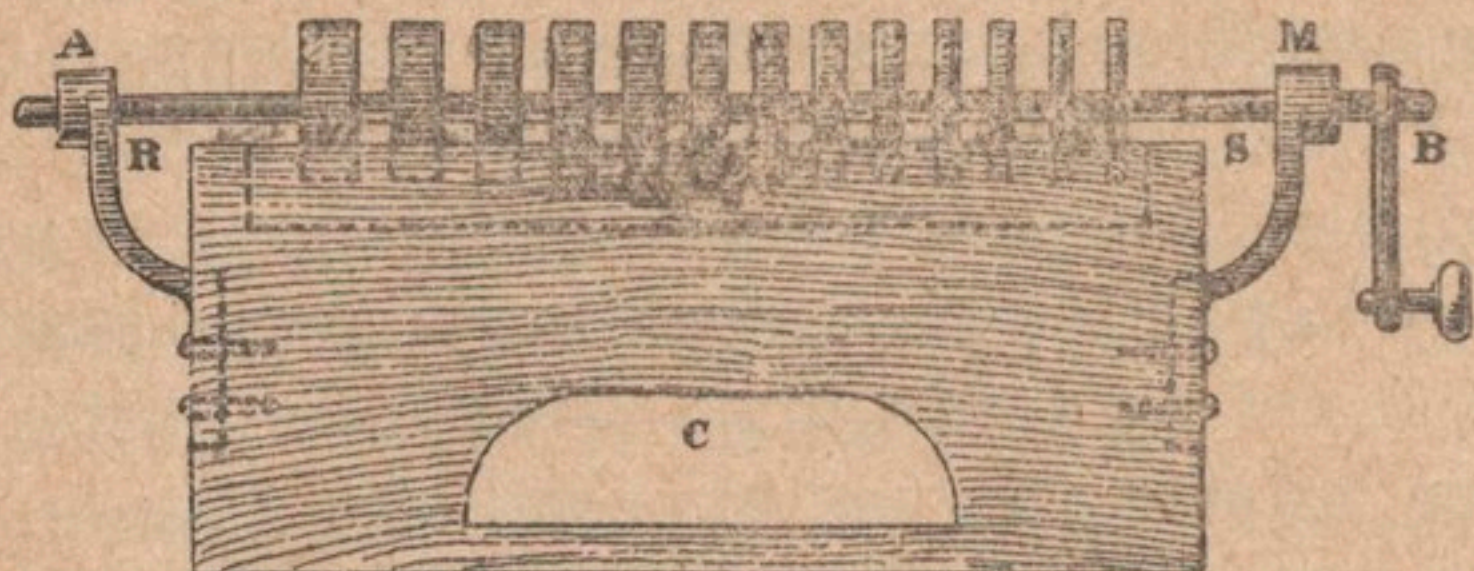


Fig. 52.

fixe une manivelle. On met de l'eau et de la poudre d'émeri dans la partie creusée, en assez grande quantité pour baigner les disques, il ne reste plus qu'à imprimer à l'arbre un mouvement de rotation au moyen de la manivelle et de présenter la gouge au disque dont le pas convient à l'outil, en observant les précautions que nous avons indiquées dans l'emploi de la meule ordinaire. Dans la partie inférieure de la masse de bois, on creuse une ouverture demi-circulaire destinée à fixer l'appareil à une table ou un établi au moyen de la presse à main.

Le grès carré

On se sert aussi, au lieu de grès en forme de meule, du *grès carré*, ce qui permet d'affûter sans le secours d'aucun aide ; on tient alors l'outil, quel qu'il soit, de la main droite, on pose la main gauche sur la lame, et l'on frotte le fer jusqu'à ce que la planche soit affûtée. Il faut avoir soin, dans ce mode de procéder, de donner toujours à l'outil la même inclinaison, sans cela l'affût est convexe au lieu d'être droit, l'angle du biseau devient moins aigu et le tranchant pénètre moins facilement dans le bois.

Il est toujours nécessaire de mouiller la pierre sur laquelle on veut affûter, sans cela le fer s'échauffe, et, arrivé, à un certain degré, la trempe s'affaiblit et finit même par disparaître entièrement.

Aiguisement

Quelque bien affûté que soit un outil, on remarque toujours, en examinant attentivement son biseau, de petits sillons laissés par le grain du grès, qui donnent un morfil au tranchant et lui impriment des dentelures dont on retrouve les traces sur le bois que l'on coupe ; pour obvier à cet inconvénient, après avoir bien affûté l'outil, on l'aiguise afin de lui donner un fil net, dont la coupure fait croire que le bois a été poli. L'aiguisement se fait à l'*huile* ou à l'*eau* sur des pierres molles. Les meilleures sont celles que l'on trouve en Lorraine, elles sont d'un rouge

brun et laissent un angle vif sous la coupure d'un instrument tranchant.

Aiguisement à l'huile

On verse sur la pierre quelques gouttes d'huile, puis, tenant le manche de l'outil de la main droite et appuyant sur la lame avec la main gauche, on applique exactement le biseau sur la pierre et on frotte en spirale jusqu'à ce que l'on ait fait disparaître les raies de l'affûtage, et que le biseau soit touché. Il est quelquefois nécessaire pour arriver plus facilement à ce dernier résultat, de frotter l'outil du côté de la planche, il faut alors poser la lame bien à plat, sans cela le tranchant est reporté en arrière sur le fer et toute l'opération est à recommencer.

Il faut toujours essuyer légèrement la pierre après s'en être servi, de manière à enlever le gros de cette sorte de cambouis formé par l'huile, autrement elle s'encrasse et se couvre d'une couche de graisse, ce qui oblige de la nettoyer en la râclant avec un ciseau, et de la frotter ensuite avec du grès pilé pour lui rendre son mordant.

Aiguisement à l'eau

Il se fait de la même manière, avec cette différence que l'eau est substituée à l'huile. Il a sur le précédent l'avantage de demander moins de soins de propreté. Quant à la perfection de l'aiguisement, on obtient le même résultat par l'un et l'autre procédé.

Le pierriér

Le mode d'aiguisement que nous venons d'indiquer est insuffisant pour enlever le morfil des gouges, puisque la pierre plate ne peut arriver dans les parties creuses ; on se sert alors du pierrier, qui est un jeu de pierres lorraines, d'épaisseurs très différentes et dont le dos est convexe, elles peuvent ainsi adhérer aux différents pas des gouges et agir sur la planche de ces outils, soit qu'on aiguisse en les tenant à la main, soit qu'on les fixe au moyen d'entailles, sur un morceau de bois comme il a été indiqué pour la pierre plate. La pierre du Levant est de beaucoup supérieure.

Affûtage de la scie

On se sert pour affûter la lame de la scie d'une lime triangulaire appelée *tiers-point*, dont la grosseur est proportionnée à l'écartement des dents de la scie ; elle est montée sur un manche en bois comme les autres outils, et a ordinairement de 13 à 14 centimètres de longueur. Quand on veut affûter la scie, on serre fortement la lame entre les deux mâchoires de l'étau en la laissant déborder de 5 millimètres entre l'étau et les dents, et à mesure qu'on a limé la partie engagée, on la fait avancer pour engager la suivante. On fait mouvoir la lime dans une direction un peu oblique afin de donner un peu de biseau aux côtés des dents, et de mieux les

faire couper. On donne le trait de lime d'un même côté, de deux en deux dents, et on retourne la lame pour répéter la même opération sur les dents qui n'ont pas encore été attaquées. Comme le mordant de la lime laisse souvent des bavures, on la passe ensuite sur le plat de la scie, de manière à enlever cet espèce de morfil.

La scie dont se sert le sculpteur devant être très fine, il est inutile de lui *donner de la voie*, du reste, si la lame est bien faite, elle doit être plus épaisse sur le devant que vers le talon, ce qui suffit pour lui frayer la voie.

Entretien et nettoyage des outils

On se sert, pour empêcher les outils de rouiller, d'une graisse dite *graisse d'armes*, qui se fait de la manière suivante : faire fondre sur un feu doux 250 grammes de graisse de mouton ; la passer dans un linge un peu clair ; y mêler immédiatement 250 grammes d'huile d'olive de bonne qualité. On obtient ainsi une espèce de pommade blanche qu'il faut avoir soin de couvrir pour la garantir de la poussière.

Il faut, de temps à autre, frotter la lame de l'outil avec un morceau de drap ou d'étoupes imbibé de cette graisse, on empêche ainsi l'humidité ou la transpiration des mains de déterminer la rouille. Cette opération est surtout nécessaire quand on doit être quelque temps sans se servir des outils ou les faire voyager.

Dans ce dernier cas, il est bon, pour empêcher les lames de s'abîmer, en se frottant l'une contre l'autre, de ficher le tranchant de chacune d'elles dans un bouchon qui protège ainsi la partie la plus délicate de l'outil.

Quand les outils sont couverts de rouille, on arrive facilement à les en débarrasser par différents moyens, et, entre autres, en les frottant sur un grès, puis sur une pierre à affiler.

Voici un moyen préférable et plus expéditif : Après avoir nettoyé à fond l'outil avec de l'eau de lessive, on le frotte avec une éponge imbibée d'essence de térébenthine, puis avec un mélange composé de 1 partie de vernis gras à la résine copal et 3 parties d'essence de térébenthine, au moyen d'une éponge fine fortement imbibée d'abord, et que l'on presse ensuite afin de ne laisser que très peu de vernis sur la lame. Il faut s'abstenir de passer de nouveau l'éponge quand cette couche est sèche, car on encrasserait l'outil.

Manière de modifier soi-même la forme des outils

Il arrive fréquemment qu'on ne trouve pas dans le commerce des outils qui répondent aux besoins du travail que l'on doit exécuter, il faut alors les commander, et malgré les explications et les dessins donnés à l'ouvrier, on n'arrive souvent pas à obtenir ce que l'on désire ; le plus simple alors est de les confectionner soi-même, soit en modifiant la forme de ceux que l'on a, soit

en travaillant de vieux outils usés, qui ne peuvent plus satisfaire à leur destination première.

L'outil, tel qu'il est fait, ne peut être travaillé à froid à cause de l'acier qui en fait partie ; on enlève la trempe de cet acier en le chauffant à blanc, il devient dès lors aussi malléable que le fer, et on profite de la chaleur qui augmente cette malléabilité pour le façonner à son gré, avec un marteau, sur les enclumes de l'étau. Quand le travail est terminé, on rend à l'acier sa trempe première en faisant chauffer l'outil et le plongeant immédiatement dans l'eau froide, dès qu'il a atteint le degré de chaleur voulu.

Le degré de chaleur à donner est une opération assez délicate pour attirer l'attention du sculpteur, car c'est de cela que dépend la qualité de l'outil. On remarquera, en faisant chauffer un morceau d'acier détrempe, qu'il commence d'abord par se colorer d'une légère teinte rousse qui, la chaleur augmentant, devient successivement bronzée, gorge-de-pigeon, bleu de Prusse, d'abord assez clair, et se fonce ensuite presque jusqu'au noir. C'est à ces nuances que l'on reconnaît les différents degrés de la trempe de l'acier. Ainsi, quand on le retire dès qu'il est roux et qu'on le plonge dans l'eau, il est très cassant, et le moindre coup d'outil porté à faux peut briser le tranchant, ce qui exige un nouvel affûtage : on dit alors que l'outil est trempé trop sec. Le point convenable qu'il faut atteindre pour les outils

de sculpteur est la nuance gorge-de pigeon, à cet état l'acier est suffisamment résistant et a plus de liant.

Quand on a donné à l'outil la forme que l'on désire, on l'affûte et on l'aiguise comme on fait de ceux qui sont neufs.

La colle forte

Tout le monde connaît assez la colle forte pour qu'il soit inutile d'en parler. Nous nous bornerons à indiquer ici un petit appareil qui permet d'en faire fondre une petite quantité plutôt en rapport avec les besoins du sculpteur que ce que l'on peut obtenir avec le pot à colle de menuisier.

Il se compose (fig. 53) d'un récipient en cuivre R de la contenance d'un décilitre environ, destiné à recevoir la colle, dont le bord est retroussé en bourrelet et reçoit un manche. Ce récipient est placé dans un chaudron C qui a 1 centimètre de diamètre en plus et 3 centimètres de plus en profondeur; son bord est maintenu par le bourrelet à hauteur du chaudron. On remplit d'eau ce dernier aux deux tiers, on y plonge le récipient après y avoir mis la colle, on place sous l'appareil une lampe à esprit-de-vin qui, en chauffant l'eau, fait fondre la colle au bain-marie.

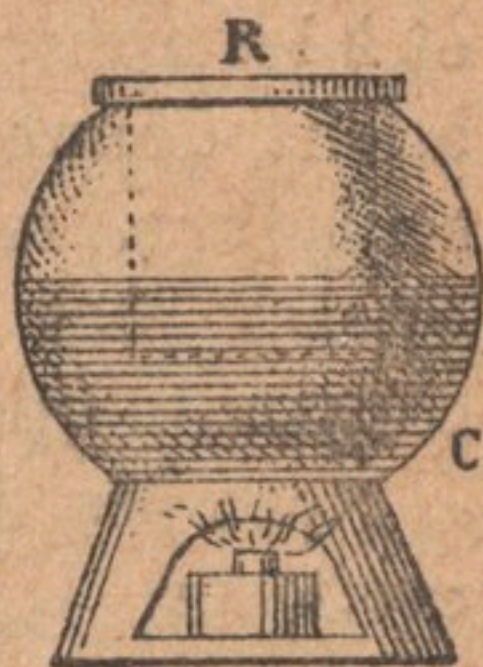


Fig. 53.

CHAPITRE II

Bois les plus propres à la sculpture

SOMMAIRE. — I. Bois indigènes. — II. Bois exotiques. — III. Bois divers. — IV. Conditions dans lesquelles le bois doit se trouver pour être bien travaillé. — V. Teinture des bois sculptés. — VI. Procédés d'encaustiques pour donner du brillant aux bois sculptés. — VII. Procédés pour rendre les bois inaltérables et les préserver des vers. — VIII. Procédé pour rendre les bois plastiques. — IX. Collages.

Le choix des bois est d'une très grande importance dans la sculpture, aussi devra-t-on s'attacher tout particulièrement à les connaître et à les apprécier. Les renseignements que nous allons donner serviront beaucoup à guider le sculpteur, mais il n'arrivera à discerner la qualité des bois que par une observation constante que la pratique seule peut lui donner.

Nous les distinguerons en bois *indigènes* et *exotiques*.

Les bois *indigènes* les plus propres à la sculpture sont, dans l'ordre alphabétique :

Le chêne,
Le noyer,
Le poirier,
Le tilleul.

Les bois *exotiques* sont :

L'acajou,
L'ébène.

Nous mentionnerons, pour mémoire, trois sortes de bois très rarement employés :

L'if,
Le merisier,
Le camphrier.

I. BOIS INDIGÈNES

Le chêne

C'est le bois par excellence de la menuiserie, il est aussi le plus répandu. Tout le monde connaît assez cette espèce de bois pour que nous nous dispensions de la décrire. Les fibres trop prononcées de ce bois, son tissu grossier, le rendent peu propre à la fine sculpture des panneaux d'appartements ou de certains meubles.

Parmi les nombreuses espèces de chênes, celle des Vosges est la plus recherchée des sculpteurs, elle n'est pas trop dure et offre un grain assez uni ; les plus tendres de cette espèce sont ceux qui poussent en pleine futaie et que l'on nomme *merrains* ; ils sont exempts de nœuds et autres irrégularités causées par les circonstances atmosphériques et que l'on rencontre dans ceux qui sont sur la lisière des forêts, mais le bois est plus cassant.

Le noyer

Le noyer est un bois d'une couleur généralement brune, dont la coupure donne un grain brillant ; il est doux, liant, facile à travailler ; c'est de tous les bois celui qui varie le plus dans ses nuances. Bien que sa couleur soit généralement brune, on en trouve de veiné d'un noir bien foncé et d'un blanc qui a presque l'aspect du bois blanc, aux fibres près. Ce caprice de nuance existe d'une manière frappante dans un même arbre ; ainsi, il n'est pas rare de voir du blanc sillonné par des veines d'un noir d'ébène qui tranchent avec la nuance générale sans aucune espèce de transition.

Le noyer le meilleur à sculpter est celui qui est d'une teinte brune, légèrement bronzée et presque uniforme ; ses veines sont généralement régulières et il offre un grain égal à la gouge. Le blanc est plus tendre que le précédent et lui serait préféré s'il n'avait, comme nous venons de le dire, l'inconvénient d'être sillonné par des veines noires qui défigurent complètement le travail et exigent la plus grande attention quand on veut y passer une teinte générale pour égaliser les tons. Le brun veiné a trop de fibres, des nœuds trop prononcés, des aubiers et quelquefois des parties décomposées qui font taches, ressemblent à l'amadou et dans lesquels la gouge s'émousse sans pouvoir s'enfoncer. On devra s'assurer,

avant de travailler le bois, qu'il est exempt de ces infirmités.

Nous croyons devoir avertir que les noyers qui sont situés près des mares ou des trous à fumier pompent par leurs racines une sève d'une nature particulière qui donne au bois l'odeur désagréable des œufs pourris, quand il est échauffé par la main ou par l'outil.

Les plus beaux noyers croissent en Amérique ; on en rencontre aussi de très beaux échantillons dans les pays montagneux ; les manufactures d'armes en font un grand usage pour les bois de fusils, les carabines, les pistolets, etc.

Ce bois a l'inconvénient de se piquer facilement ; l'aubier l'est presque toujours et les vers gagnent bientôt le cœur, si l'on n'a pas la précaution d'y remédier par le moyen indiqué plus loin, dans ce chapitre.

Le poirier

Il est d'une couleur chamois ; son grain fin, son fil, qui est très peu sensible, permettent de le travailler avec la plus grande facilité. Il a plus de liant que le chêne et le noyer, et est plus résistant que le tilleul ; aussi le préfère-t-on à tous les autres bois pour la sculpture délicate, telle que les fleurs et la végétation.

Il prend très bien la teinture noire.

Le tilleul

C'est de tous les bois le plus propre à la sculpture, le plus tendre et même le plus agréable à travailler ; mais il est trop tendre et ne résiste pas assez dans les détails un peu délicats ; aussi ne l'emploie-t-on que pour les cadres ou tout au plus pour quelques ouvrages à fond levé qui n'ont pas de fatigue ni de poids à supporter. Sa nuance est à peu près celle du beurre frais tirant quelquefois sur le vert.

II. BOIS EXOTIQUES

L'acajou

Le *Mahogon*, connu en botanique sous le nom de *Swietenia*, est un bois qui croît dans les îles du golfe du Mexique et que nous connaissons sous le nom d'*acajou* ; on l'emploie pour les ouvrages d'ébénisterie les plus délicats, et c'est dans ces conditions que le sculpteur le travaille. On ne peut faire avec ce bois que des travaux assez largement traités, car l'acajou, bien que très solide quand on l'emploie comme ébénisterie, se casse facilement sous la gouge et les détails trop légers seraient brisés à chaque instant à cause de la fatigue que les meubles ont à supporter.

L'ébène

Parmi les sept ou huit espèces d'ébènes, le seul qui soit propre à la sculpture est le *plaque-menier* ; il est parfaitement uni et d'un grain tellement serré qu'il ne paraît pas, sous l'outil avoir le moindre fil, aussi sa dureté le rend-t-il d'un travail très difficile, ce qui donne un grand prix à cette sorte de sculpture. L'inconvénient de ce bois est de se détacher quelquefois par feuilles et de se fendre.

Il faut se mettre en garde contre une imitation d'ébène que l'on trouve à Paris et qui n'est autre que du poirier que l'on fait macérer dans un bain de teinture noire pendant plusieurs jours ; la couleur pénètre jusqu'au cœur de la planche, en sorte que la coupure du bois est aussi noire que celle de l'ébène. C'est avec cette imitation que l'on fabrique maintenant de petits objets d'ébénisterie.

III. BOIS DIVERS

Il nous reste à mentionner trois sortes de bois : l'*if*, le *merisier* et le *camphrier*, dont la sculpture ne nous offre que très peu de spécimens.

L'if

L'if est un bois indigène qui lutte, dans la marqueterie, avec les plus beaux bois de l'Amérique. Son aubier, qui est blanc et très dur,

recouvre un bois plus dur encore, plein, sans pores apparents, dont la coupure est très nette, d'un grain vif ; sa couleur est d'un rouge orange des plus éclatants.

On distingue dans le commerce l'if anglais et l'if français, dénomination fautive, car l'un et l'autre croissent également dans les deux pays. Le premier est rempli de gerçures dont il est tout hérissé, les branches, qui semblent prendre naissance dans le cœur de l'arbre, le rendent noueux et résistant à la gouge. L'if français a un bois plus uni, parfois veiné de violet, mais très dur et difficile à travailler. On ne le rencontre que très rarement dans la sculpture ancienne ; l'art moderne paraît l'avoir abandonné. Le Musée de Cluny n'en possède qu'un spécimen du XIII^e siècle, représentant la statue de saint Louis (de 66 centimètres de hauteur) ; cette figure appartient à la décoration de l'ancien rétable de la Sainte-Chapelle.

Le merisier

C'est une sorte de cerisier sauvage, d'une teinte assez chaude et dont le cœur est souvent rouge ; il perd malheureusement de son éclat en vieillissant. Il se travaille assez facilement, et a l'inconvénient d'être sujet à la vermoulure, on s'en sert beaucoup en ébénisterie pour en faire des meubles agréables, particulièrement des chaises, qui, passées à l'eau de chaux, acquièrent une couleur plus solide que

celle des autres bois de chaises, que l'on teint en toute couleur et qui changent considérablement au bout de quelque temps. On ne l'emploie en sculpture que pour faire des petits coffrets.

Le camphrier

Cet arbre, dont on tire le camphre par la distillation, croît dans le Japon et la Chine. L'opération se faisant sur les lieux mêmes, on ne peut se procurer du bois qu'avec beaucoup de peine, aussi n'en trouve-t-on que très rarement en Europe. Sa teinte est d'un blanc mat qui rappelle celle du bois de Spa ; ses fibres sont très peu sensibles, son grain est fin et sa coupe un peu grasse. Il produit très bon effet dans la sculpture des petits meubles style néo-grec et style Elisabeth.

Pour plus de détails sur ces différents bois, nous renvoyons le lecteur au *Manuel de l'Ebéniste*, de MM. Nosban et Maigne (ENCYCLOPÉDIE-RORET).

IV. CONDITIONS DANS LESQUELLES LE BOIS DOIT SE TROUVER POUR ÊTRE BIEN TRAVAILLÉ

Le bois à employer doit être parfaitement sec, sans être pour cela trop vieux, car alors il est pour ainsi dire dépourvu de nerf et devient cassant, il est souvent même rongé par les vers. On doit le choisir dans la futaie de l'arbre, à 30 ou 60 centimètres au-dessus du

tronc, parce que plus bas il es noueux ; les branches doivent généralement être rejetées, car leur bois n'a pas suffisamment de corps ; il doit être en outre d'un grain uni, avoir les fibres prononcées et être exempt de nœuds ou de parties gâtées.

L'*aubier* des bois, que l'on sait être la partie la plus rapprochée de l'écorce, ne doit pas être employé, il n'a pas encore toutes les qualités du bois proprement dit, il est trop noir, et reçoit facilement les vers quand l'arbre est coupé ; ce défaut se présente surtout dans le noyer.

Les bois le plus ordinairement employés peuvent être classés, pour leur dureté, dans l'ordre suivant : le chêne, le poirier, le noyer et le tilleul ; et pour les exotiques, l'ébène et l'acajou.

V. TEINTURE DES BOIS SCULPTÉS

Il est bien entendu qu'il n'est question ici que de la teinture du travail exécuté, car il serait hors de propos de teindre le bois avant de le travailler la teinture ne pénétrant presque toujours que la superficie du bois, serait bientôt enlevée par la gouge, ou bien, n'apparaissant que par endroits, elle donnerait à l'ensemble de l'ouvrage un aspect sale qui nuirait à sa valeur réelle. On ne devra donc songer à teindre le bois que quand la sculpture

sera arrêtée d'une manière définitive et entièrement *finie*, afin d'obtenir un bon résultat.

Parmi les nuances que l'on donne aux bois sculptés, la plus répandue est celle que l'on nomme *vieux bois*. On l'obtient de deux manières :

1° Dans un litre d'eau, faire bouillir pendant deux heures 175 grammes de brou de noix desséché, passer le liquide quand il est refroidi et s'en servir.

2° Dans un litre d'eau, mettre 62 grammes de terre de Cassel et 62 grammes de potasse rouge d'Amérique concassée, procéder ensuite de la même manière que ci-dessus.

Le brou de noix a la propriété de se fixer seul, tandis que dans le second procédé on ajoute la potasse à la terre de Cassel, parce qu'elle n'a pas, par elle-même, assez de force de pénétration.

La couleur que l'on obtient ainsi est très foncée. Quand on doit s'en servir, on l'allonge jusqu'à ce que l'on ait obtenu la teinte voulue. On l'applique avec un pinceau de soies assez fermes, afin de pouvoir tamponner fortement dans les trous et les cavités, et de faire bien pénétrer partout la couleur. Il faut ensuite repasser soigneusement toutes les parties de l'objet peint, et remettre de la couleur dans les *blancs* qui peuvent rester et qui sont surtout apparents quand le bois est de nuance claire.

Cette couleur imite le vieux chêne, et, appli-

quée sur ce bois avec certains soins, elle arrive à tromper les connaisseurs eux-mêmes. Elle vieillit également le noyer, quelle que soit sa nuance naturelle, et le fait pousser un peu au noir en vieillissant ; elle brunit légèrement sur le tilleul, et conserve à peu près l'éclat de sa nuance première sur le poirier. Quand on veut obtenir la nuance claire et chaude que l'on donne aux cadres et autres petits objets sculptés qui se trouvent dans le commerce, on y ajoute un peu de terre de Sienne.

On donne au *poirier* la teinte orange foncée en faisant bouillir ensemble, à parties égales, de la gomme-gutte et du safran.

Le *tilleul* devient orangé avec le curcuma et le muriate d'étain ; — brun veiné avec la garance, puis l'acétate de plomb, quand la première teinte est sèche ; — noir, avec une décoction de campêche très forte, et une décoction de garance très chargée et ensuite du verdet.

Le *noyer* prend la teinte acajou rouge en le frottant avec une infusion de brésil ou campêche.

Tous les meubles peuvent être peints en *noir* par le procédé suivant : Prendre de la teinture de campêche en pain, sorte de résine, que l'on fait dissoudre dans l'eau froide, jusqu'à ce qu'elle devienne rouge foncé ; la quantité à employer dépend de l'intensité de la teinture ; en passer une couche avec une

éponge dans les parties plates, et avec un pinceau dans les parties creuses ou sculptées ; laisser sécher et donner un coup de papier de verre afin d'enlever les rugosités du bois. Passer ensuite une couche abondante de pyrolignite de fer, d'après le procédé indiqué ci-dessus, en l'étendant toujours dans le même sens, autant que possible, afin de donner plus d'uniformité à la teinture, laisser sécher et passer légèrement au papier de verre. Cette couleur exhale une forte odeur d'encre qui se dissipe en 24 heures. Alors seulement elle a produit tout son effet et donne une couleur d'un beau noir qui, appliquée sur le poirier, lui donne l'aspect de l'ébène authentique.

On obtient encore la teinture noire de la manière suivante : on prend de la teinture de campêche, on en pile 30 grammes que l'on fait bouillir dans 2 litres d'eau ; lorsque l'extrait est dissous, on ajoute 4 grammes de chromate jaune de potasse et l'on agite le tout. L'opération est alors terminée, et le liquide peut servir soit pour l'écriture, soit pour la teinture sur bois ; sa couleur, d'un très beau violet foncé, devient d'un noir pur.

Il arrive souvent que le bois, avant de recevoir la teinture, a des fissures, des trous de nœuds ou de clous ; il importe de les boucher afin de donner plus de netteté à l'aspect du travail. On se sert alors d'une *cire dure* dont voici la composition : faire fondre au bain-

marie de la cire jaune en y ajoutant le cinquième de son volume de résine blanche, et le huitième de son volume de blanc d'Espagne, le tout coupé ou concassé ; quand ces matières sont fondues, y ajouter la matière colorante en poudre qui donne la teinte que l'on doit appliquer, c'est-à-dire du noir de fumée pour le noir, de la terre de Sienne pour le vieux bois, des ocres pour les jaunes, etc., et jusqu'à coloration parfaite, et remuer pendant 10 minutes afin d'obtenir un mélange intime. Cette cire, en se refroidissant devient très dure ; il faut, quand on veut s'en servir, l'approcher du feu, ou la tenir quelques instants dans la main pour la rendre malléable. Quand elle est refroidie, on enlève les bavures avec le racloir ou la gouge, dans les parties sculptées.

VI. PROCÉDÉS D'ENCAUSTIQUES POUR DONNER DU BRILLANT AUX BOIS SCULPTÉS

Toutes les couleurs appliquées se ternissent en séchant ; pour leur rendre leur éclat, on passe sur la sculpture une encaustique liquide qui doit pénétrer dans toutes ses parties. Voici deux procédés de fabrication des plus faciles :

Faire dissoudre dans l'essence de térébenthine de la cire jaune ; on prend pour cela une quantité d'essence proportionnée au besoin de ce que l'on doit employer ; on coupe par petites pelures très minces de la cire jaune,

que l'on met dans le même vase à raison d'un dixième environ, et on laisse reposer deux heures, après quoi on remue le tout ; la cire qui est dissoute se mélange avec l'essence et forme une encaustique sirupeuse.

Ou bien :

On prend un litre d'eau de lessive (que l'on obtient en faisant bouillir deux poignées de cendres de bois dans un litre d'eau, puis tirant au clair), on fait bouillir cette eau avec 40 grammes de sel de tartre et 150 grammes de cire, jusqu'à ce que la cire ait bouilli et que l'eau ait diminué d'un quart, et on agite de temps en temps pendant que le mélange se refroidit. Quand cette encaustique est vieille, on la fait refondre à petit feu avec légère addition d'eau de lessive et d'un peu de sel de tartre.

Ces deux encaustiques sont appliquées au pinceau, on en met le moins possible afin d'éviter les empâtements de la cire qui dénaturent souvent les détails et prennent trop facilement la poussière ; cet inconvénient se fait surtout sentir avec l'encaustique à l'essence qui laisse sur le bois une couche huileuse.

Dès que l'encaustique est placée, il faut aussitôt frotter avec une brosse afin de l'étendre également, et dès qu'elle est sèche on la frotte pour lui donner son lustre.

VII. PROCÉDÉS POUR RENDRE LES BOIS
INALTÉRABLES ET LES PRÉSERVER DES VERS

Certains bois, tels que le merisier, prennent assez facilement la vermoulure ; on les préserve de cet accident en les frottant, quand ils sont travaillés, avec une forte dissolution de sel ; il suffit pour cela de faire dissoudre dans de l'eau froide, autant de gros sel de cuisine que l'eau peut en digérer, et de l'appliquer à froid sur le bois.

D'autres bois, tels que le noyer, et surtout son aubier, sont facilement piqués par les vers, on les en préserve en faisant infuser des coquilles de bois de noyer dans de l'eau de pluie ou de rivière, on ajoute ensuite une petite quantité d'alun et on fait bouillir un quart d'heure. Cette dissolution s'applique à froid. Si, quand le bois est sec, on ne veut pas le passer à l'encaustique, il faut, pour compléter l'opération, le frotter avec de l'axonge.

VIII. PROCÉDÉ POUR RENDRE LE BOIS PLASTIQUE

On a découvert un moyen nouveau et fort simple pour rendre le bois plastique. Ce moyen consiste à faire pénétrer de l'acide chlorhydrique étendu dans les pores ou les cellules du bois, sous une pression d'environ 2 atmosphères.

Cette imprégnation a besoin d'être continuée pendant un temps assez prolongé, qui

varie avec la nature du bois. Il n'est pas nécessaire de dépouiller préalablement le bois de son écorce, et au moyen d'une disposition facile à imaginer, la liqueur pénètre par une des extrémités de la tige et suinte par l'autre. Si le bois, pendant qu'il est encore humide, est soumis à la pression, après qu'on a lavé le tissu cellulaire avec de l'eau, on peut réduire son volume d'un dixième de ce qu'il était primitivement ; les fibres se laissent rapprocher en contact plus intime sans se briser ni se brouiller et, lorsqu'elles sont sèches, elles ne font aucun effort pour se séparer de nouveau. Si on injecte en couleur, les détails apparaissent avec netteté et avec la plus parfaite exactitude. Le bois ainsi imprégné peut être utilisé de bien des manières. Lorsque après lui avoir fait subir l'action de l'acide chlorhydrique il est lavé et séché, il se laisse découper avec une remarquable facilité, et peut ainsi être employé avantageusement par les sculpteurs. La dessiccation s'opère en refoulant dans les cellules de l'air chauffé à une température d'environ 30° R. L'humidité est, de cette manière, chassée promptement, et comme la contraction a lieu uniformément dans toute la masse, il ne se manifeste pas de fissure. On peut, de cette manière, introduire dans toute la substance du bois des matières odorantes ou propres à le garantir contre la pourriture. Le verre soluble ou la silice récemment préci-

pitée rendent ainsi le bois très durable et en même temps incombustible.

IX. COLLAGES

Le collage consiste à rapporter, au moyen de la colle forte, soit un morceau de bois sur la partie qui doit être sculptée, afin d'en augmenter le relief, soit une pièce déjà sculptée qui s'est accidentellement détachée.

Dans le premier cas, on rend parfaitement planes les deux parties qui doivent être collées l'une contre l'autre, de manière à les faire parfaitement adhérer ; si elles sont trop unies, on leur donne un coup de râpe qui déchire légèrement le bois et rend plus intime la pénétration de la colle. On chauffe ensuite les côtés qui doivent être collés, ou au moins celui à rapporter, s'il n'est pas possible de chauffer la partie de l'ouvrage même qui doit aussi subir l'opération et on étend de la colle forte très chaude sur les deux surfaces qui doivent être rapprochées ; on les soumet ensuite à une pression aussi forte que le permettent les presses à main dont on peut disposer. Au bout de six heures la colle est sèche et les parties sont assez bien assemblées pour recevoir, sans se séparer, les plus grands chocs de l'outil. La pression doit être aussi forte que possible, afin de diminuer la couche de colle forte qui laisse dans la sculpture un trait noir,

d'autant plus visible que le bois est plus blanc, et qui a l'inconvénient d'ébrécher les outils.

Pour coller des pièces déjà sculptées et qui ont été cassées, on les chauffe légèrement, on y étend la colle chaude et on les place l'une contre l'autre en les ajustant dans les accidents de la cassure. Il faut avoir soin d'enlever les bavures de la colle pendant qu'elle est chaude, car elle ne peut être enlevée plus tard qu'à la condition de recouper le bois.

CHAPITRE III

Notions de sculpture



SOMMAIRE. — I. Définition des différents genres de sculpture. — II. Procédés employés pour ne pas tâtonner dans l'exécution de la sculpture. — III. Le coup d'outil. — IV. Le fil du bois. — V. Exécution de la sculpture. — VI. Procédés pour la sculpture des différents genres. — VII. Manière de traiter la végétation, les rubans, etc.

I. DÉFINITION DES DIFFÉRENTS GENRES
DE SCULPTURE

On distingue trois genres de sculpture sur bois : la sculpture en *ronde bosse*, la sculpture sur *fond levé* ou *prise dans la masse*, et la sculpture d'*applique*.

Sculpture en ronde bosse

La sculpture en *ronde bosse* consiste à détacher d'une masse de bois une tête ou une figure quelconque qui puisse être vue sur toutes les faces, et reproduire, dans des proportions voulues, toutes les parties de l'objet que l'on veut représenter. C'est, comme on le voit, pour la figure et les animaux, le genre qui se rapproche le plus de la nature, aussi est-il le plus difficile.

Sculpture sur fond levé

La sculpture sur *fond levé* ou *prise dans la masse*, s'obtient en réservant dans la masse du bois une épaisseur, qui est alors le *fond* de la sculpture.

Le *fond est plein*, lorsqu'il ne présente aucun vide ; à *jour*, lorsque son épaisseur est à découvert. Le fond plein uni peut être sans ornements, ou gravé, ou sablé. Le fond à jour peut être quadrillé, mais il faut remarquer que la décoration en relief dans les fonds nuit à l'effet de la sculpture, qui n'est jamais mieux détachée que sur le fond uni ou sur le vide.

Sculpture d'applique

La *sculpture d'applique* proprement dite, est celle qui s'applique sur un fond ; elle s'applique soit à l'aide de colle ou de pointes, soit par les deux moyens à la fois ; ce procédé a l'avantage de supprimer le fond et une grande partie du découpage, qui est fait alors à la mécanique.

MANIÈRES DE FIXER LE BOIS POUR LE TRAVAILLER

Il est très important que le travail soit bien fixé, sans cette précaution on risquerait de se blesser et de briser l'ouvrage, ou, encore, le travail étant à moitié fait, il pourrait se détacher et se détériorer ; pour y parvenir, on se sert de la *vis anglaise* dans la ronde bosse, de la *colle forte*

et de la *gutta-percha* dans tous les autres genres de sculpture et des différentes *presses* que nous avons décrites plus haut.

La vis anglaise

Cette vis, que nous avons déjà décrite, sert à maintenir la sculpture de haut relief ou la ronde bosse, c'est-à-dire les figures, animaux, têtes, etc. Avant de se servir de cet outil, on a le soin d'amorcer, c'est-à-dire de percer dans le bois un trou assez profond pour que le tiers du pas de la vis puisse y entrer ; ce trou doit être exactement proportionné : trop étroit, la vis ne pourrait y entrer, trop large, les filets ne mordraient pas.

Pour ne pas faire éclater le bois, on a le soin d'évaser l'entrée du trou dont l'axe doit être perpendiculaire à la base de l'objet ; car, s'il était incliné par rapport à ce plan, la vis le serait aussi, et il deviendrait impossible de la redresser ; on serait obligé de percer un nouveau trou, ce qui ôterait de la solidité et ferait perdre l'aplomb. Si on force trop sur la vis, à droite ou à gauche, on use le pas formé dans le bois ; celui-ci n'étant plus maintenu par la vis, tombe tout à coup et s'échappe sous le maillet.

Il faut aussi tenir compte de la nature du bois et enfoncer d'autant plus la vis qu'il est plus tendre ; mais l'ouvrage doit toujours porter parfaitement à plat, la base être bien dressée, de façon que tous les points portent sur l'établi.

La colle forte

Quand on veut faire de la sculpture à fond plein ou à jour, il arrive souvent, dans le premier cas, que le fond plein réservé n'est pas assez large pour qu'il soit possible d'y appliquer la presse à main, et dans le second cas, on ne peut recourir à ce moyen sans risquer de briser l'ouvrage ; il faut alors fixer le bois par la *colle forte*.

On prend pour cela une planche de bois tendre assez épaisse, sensiblement plus grande que le bois que l'on veut travailler, on y passe une couche de colle forte très liquide et chaude, on pose dessus une feuille de papier assez épais, que l'on fait adhérer partout, et sur cette feuille on passe une couche de colle forte dans les mêmes conditions ; on applique immédiatement le bois à travailler sur cette dernière couche et l'on soumet le tout à la pression de plusieurs presses de manière à faire parfaitement porter l'une sur l'autre les deux pièces de bois, qui ne sont séparées que par la feuille de papier, lequel remplit le rôle de corps isolant. Quand la colle est sèche, on fixe la planche de fatigue sur l'établi, et l'on peut travailler son bois dans tous les sens sans craindre de le décoller, si toutefois l'adhérence des deux planches a été complète.

Pour décoller ensuite l'ouvrage, on donne de petits coups de ciseau à plat, en baissant l'outil autant que possible, à la jonction des deux

Sculpture sur Bois.



bois et sur tout son contour ; la feuille de papier se sépare en deux et laisse ainsi libre chaque panneau ; il ne reste plus qu'à nettoyer le dessous de la partie sculptée avec un racloir.

Il faut avoir soin de se servir de colle bien liquide, sans cela elle devient trop forte et on risque de briser l'ouvrage en le décollant.

La gutta-percha

La gutta-percha provient de la sève descendante d'un arbre de la famille des Sapotacées, qui croît à Bornéo et dans les environs de Singapour. Elle existe dans le commerce sous la forme de pains volumineux. Elle est insoluble dans l'eau et peut se ramollir au point de pouvoir être pétrie vers la température de 100°.

Cette substance s'emploie pour les travaux qui doivent être sculptés sur plusieurs faces et qui présentent des reliefs qui empêchent de les faire porter à plat. L'avantage qu'elle a sur la colle, dans le cas où celle-ci peut s'employer pour ces sortes d'ouvrages, c'est de ne laisser aucune trace sur la partie sculptée, tandis que la colle, si claire qu'elle soit, a toujours l'inconvénient de s'attacher aux détails, et comme on ne peut plus se servir du racloir, il faut l'enlever au fer chaud, ce qui brûle le bois, ou bien détremper les parties collées, ce qui ouvre les pores, enlève le poli et fait disparaître les petits détails, surtout dans le bois tendre.

Pour se servir de la *gutta-percha*, il faut la

faire chauffer dans un vase ; à 100°, elle devient liquide, c'est alors qu'on la verse sur la planche destinée à recevoir l'objet à fixer. Lorsqu'elle est refroidie, on l'expose légèrement au feu et on y applique l'objet, de façon que toutes les parties saillantes portent bien. Il faut avoir soin, en appliquant la partie sculptée, de ne pas trop l'enfoncer, parce que la gutta-percha, pénétrant dans les dessous, se déchirerait difficilement.

L'emploi de cette matière est très simple ; on devra cependant, pour le premier essai, en couler sur un morceau de bois brut pour apprécier le degré de chaleur à employer, et on reconnaîtra que plus la gutta est chaude au moment de l'application, plus on aura de difficultés à enlever l'objet.

Le travail étant terminé, il suffit, pour le détacher, d'engager, entre le bois et la gutta, un outil plat assez large (un fermoir non affûté, par exemple) ; on frappe légèrement et parallèlement au plat de la planche, et, au moindre effort, l'objet se détache et ne conserve aucune trace de gutta. Avant de se servir de l'outil, il faut avoir soin d'enlever les bavures qui pourraient couvrir la sculpture extérieure et faire résistance ; sans cette précaution, on risquerait de casser la sculpture.

II. PROCÉDÉS EMPLOYÉS POUR NE PAS TATONNER DANS L'EXÉCUTION DE LA SCULPTURE

La sculpture se fait d'après un *modèle en relief*, une *gravure* ou un *dessin*.

Comme l'artiste fait toujours une *maquette* en terre glaise ou en cire, ou au moins un dessin avant d'exécuter son œuvre, on peut, jusqu'à un certain point, traiter la sculpture sur bois comme une copie obtenue par un des procédés ci-dessus.

Quel que soit le genre de sculpture auquel on se livre, on ne doit commencer qu'après s'être rendu compte de l'effet et avoir trouvé toutes les lignes, et en réservant des masses propres à combler les vides qu'il est surtout impossible de reproduire dans un dessin de face, car ces parties doivent être ébauchées de manière à concourir à l'effet de la face, sans nuire à celui de la sculpture vue d'un autre côté, tout en conservant des mouvements possibles.

Sculpture d'après un modèle en relief

L'esquisse ou *maquette* est l'idée, parfois grossière, de ce que l'on se propose d'exécuter. Quelque imparfaite qu'elle soit, elle offre l'avantage de fixer l'idée et de prévenir des tâtonnements qui ne peuvent que nuire à l'exécution. Avec cette précaution, l'ouvrage ne peut que gagner dans le fini des détails. Ce travail préparatoire est d'une utilité telle, qu'on peut le regarder

comme indispensable, car il facilite l'exécution de la sculpture, détermine l'ensemble des formes et caractérise le genre ; on obtient plus facilement ainsi la reproduction du cachet propre à l'ouvrage que l'on veut produire.

Sculpture d'après un dessin ou une pochade

La sculpture, *d'après un dessin* ou une *pochade*, exige une grande attention. Quelle que soit la perspective d'un dessin, les côtés mis en fuite, et, dans la ronde-bosse, ceux qui leur sont opposés ne sont jamais apparents. Lorsque ces parties sont semblables, en voyant la perspective d'une face nous avons la contre-partie ou la partie symétrique, mais dans certains styles qui sont précisément les plus mouvementés, la contre-partie n'existe pas et le raisonnement seul peut faire comprendre les contours qui, dans le Louis XV, par exemple, naissent de la manière la plus capricieuse ; on y arrive en consultant le style ou le genre de l'époque qui aide beaucoup à comprendre les parties qui ne sont pas visibles par celles qui sont apparentes, et par leur mouvement.

La *pochade* à la plume ou au crayon est, de tous les procédés, le plus ingrat : il a l'inconvénient, sur tous les autres dessins, de n'avoir pas les ombres à leur place, ce qui ajoute encore de la confusion à leur imperfection ordinaire et déroute entièrement dans l'exécution.

Le calibre

Le dessin ne sert souvent le sculpteur, que très imparfaitement quand il s'agit de reproduire des parties symétriques. On se sert alors du *calibre*, carton découpé qui donne exactement la forme du contour ; il sera donc utile de l'employer pour les ornements symétriques ou contre-parties ; dans la ronde-bosse, il donne la silhouette. Pour se servir du calibre on n'aura qu'à suivre avec un crayon ou une pointe à tracer, tous les contours découpés en ayant soin qu'il ne bouge pas pendant l'opération ; on pourra même le fixer avec des pointes. On obtiendra le tracé de la figure symétrique en retournant le calibre et procédant de la même manière.

Le poncif

Quand les plans de l'ouvrage ne sont pas assez élevés pour déranger sensiblement la place du contour frappé à l'outil, comme dans les bas-reliefs ou ornements de la même nature, on trace au crayon le dessin sur le bois ou on y applique à la colle de farine un papier sur lequel est reproduit le dessin, mais quand ce dessin doit être répété plusieurs fois, on se sert du *poncif*, qui est un moyen beaucoup plus expéditif.

On prépare d'abord le *ponce* qui n'est autre chose qu'un sachet de vieux linge renfermant une poudre grasse, — soit de la poudre de

savon, — d'une couleur tranchante, destinée à marquer sur le bois en s'y attachant ; ce sachet ne doit pas être trop plein, parce qu'alors la poudre s'en dégage trop facilement. On s'occupe ensuite du *poncif* ; pour cela on pique le dessin régulièrement avec une pointe d'autant plus fine que les lignes sont plus multipliées ou plus rapprochées, en ayant soin de serrer la pointe dans les petits contours. Avant de piquer, on place le dessin sur une étoffe assez épaisse pour que les trous ne se referment pas. Cela fait, on applique le poncif sur le bois en le tendant autant que possible, de manière à ne pas doubler les traits en le dérangeant, et l'on ponce, soit en frappant, soit en appuyant selon la nature du bois, et la finesse du piqué. Il faut se garder de frotter fortement, parce que la poussière s'introduisant en trop grande quantité dans les trous, il deviendrait impossible de distinguer les détails.

III. LE COUP D'OUTIL

Le coup d'outil est, sans contredit, la partie la plus délicate de la sculpture sur bois, car c'est sa perfection qui fait le véritable ouvrier. C'est la difficulté la plus sérieuse que rencontre l'amateur, aussi devra-t-il y fixer toute son attention et ne pas se rebuter si, dès le commencement, il n'obtient que des résultats imparfaits ; ce n'est qu'après une longue et assidue

pratique qu'il arrivera à donner à son ouvrage cette netteté et cette sûreté de main qui font la beauté d'un travail et qui ne sont accordées qu'au praticien.

Nous allons essayer d'indiquer les principes à suivre, qui, du reste, sont les mêmes pour tous les outils.

En frappant, soit avec la gouge, soit avec le fermail, il faut toujours tenir l'outil d'aplomb, c'est-à-dire dans la direction du plan qui doit être enlevé. On serre de la main gauche une partie du fer et du manche, afin d'adoucir le choc imprimé par la main droite ; celle-ci tient le haut du manche, dirige l'outil et le maintient toujours au même degré d'inclinaison par rapport au plan à enlever. Il faut toujours, avant de couper, assurer l'outil, c'est-à-dire apprécier, d'après son affûtage, de combien il faut le lever ou le baisser pour le bien faire couper, et propor-

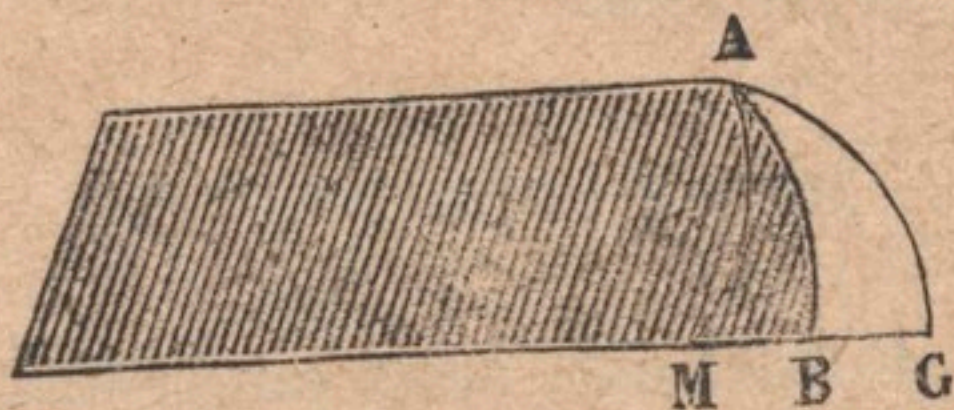


Fig. 54.

tionner la résistance de la main gauche à la force que donne la main droite, sans cela l'outil s'échappe de la main, et n'ayant plus de direction assurée, il peut faire des entailles dans les parties déjà exécutées ou même les détruire.

Pour lever les fonds, on fait porter le tranchant du fermail ou du ciseau exactement à plat, et c'est surtout pour ce genre de travail que l'on doit observer l'inclinaison constante de l'outil ; sans cela, on est exposé à faire des entailles dans le fond, ou à le niveler inégalement.

Lorsqu'en frappant un contour, comme dans les bas-reliefs ou la sculpture d'applique, on laisse plus de bois que ne doit en avoir le contour définitif, comme la section A G (fig. 54) par rapport à la section A B, on *coupe en gras*, et on *coupe en maigre* lorsque l'on amoindrit le trait comme l'indique A M. *Amaigrir* se dit aussi des parties trop massives que l'on diminue.

IV. LE FIL DU BOIS

Le premier soin à prendre, quand on doit commencer un ouvrage, est de déterminer de quelle manière on doit disposer son travail sur le bois. Il n'est pas indifférent, en effet, d'observer *le sens des fibres du bois* quand on doit le sculpter. Le sens du bois est celui de la sève, c'est-à-dire qu'il a toujours sur l'arbre la direction de bas en haut. Le coup d'outil, donné dans cette direction, tranche nettement le bois et laisse une coupure lisse ; quand il est, au contraire, donné dans l'autre sens, l'outil est plus difficile à diriger et la coupure est rugueuse. On devra toujours s'efforcer de couper dans la

direction des fibres ; or, le coup de gouge se donnant de droite à gauche, il faudra toujours, dans la sculpture d'applique ou dans le bas-relief, que le sens du bois soit placé de droite à gauche. Dans la ronde bosse, le coup de gouge se donnant le plus souvent de haut en bas, le sens du bois devra être placé dans cette même direction.

Cette précaution prise, on peut commencer à dégrossir le bois.

V. EXÉCUTION DE LA SCULPTURE

Manière de dégrossir le bois

Dégrossir, c'est enlever les fortes parties de bois qui se trouvent en trop dans la masse que l'on veut travailler, dans le but de simplifier le travail et de faire ressortir tout d'abord les plans les plus élevés et un plan supérieur qui doit servir de point de repère pour les effets à donner à la sculpture.

On enlève à la scie tout le bois qui est en trop comme largeur ou épaisseur ; pour cela, on prend les hauteurs des plans sur le modèle et on les reporte sur la copie en augmentant légèrement les mesures, dans la crainte qu'un faux coup d'outil n'oblige à baisser. On détermine de la même manière les contours extérieurs à l'aide du calibre, sans tenir compte des détails. Cette dernière opération n'a lieu que pour les travaux appliqués ou sans fond.

On se sert ensuite, s'il y a lieu, d'une gouge méplate dont le pas est proportionné au volume de l'objet à dégrossir, au moyen de laquelle on achève d'enlever les arêtes qui doivent être baissées et certains fonds dans lesquels la scie ne peut pénétrer.

Dans les travaux de peu d'épaisseur, cette opération se confond avec l'ébauche.

L'ébauche

On entend par *ébaucher*, déterminer la figure de toutes les parties principales qui composent un ouvrage.

C'est la partie la plus importante et la plus difficile de la sculpture, il faut donc y apporter le plus grand soin et ne la commencer que lorsque l'on a fixé son idée, soit par un dessin, soit par une maquette, car avant d'ébaucher, on doit, pour ainsi dire, voir le travail terminé et l'effet qu'il produira. Il faut, pour cela, être bien pénétré de la hauteur des plans, de la forme des masses, des contours et des détails de toutes les parties.

Pour ébaucher on se sert également de gouges mi-creuses ou méplates ; elles servent à galber, à découper et à descendre les fonds. On arrête ensuite les parties concaves avec la gouge creuse. Il faut avoir soin de conserver exactement le dessin et, pour ne pas s'en écarter, chaque fois qu'un détail a été enlevé à la gouge et qu'on veut juger de l'effet de la partie ébau-

chée, il faut en retracer le trait sur le bois avec le crayon. On se gardera aussi de trop mordre sur les traits, car les motifs devant être recoupés dans le fini, afin d'avoir des lignes nettement arrêtées, on serait obligé d'amaigrir les contours.

On ébauche d'abord le groupe le plus saillant qui est l'objet principal dont toutes les autres parties dépendent comme importance de relief. Ce groupe doit être bien nourri, large, d'un galbe simple et de grand effet ; les lignes qui le composent seront grandes et non coupées, les détails et les refends faits dans le même sentiment. On procède de même pour les autres masses et les parties qui en dépendent, en donnant la forme aux différents sujets composés dans la masse et les détachant autant qu'il convient. Les contours doivent toujours bien tourner, se raccorder et se deviner sous les parties qui les couvrent. Les découpures doivent être franches, vives, sans sécheresse ni raideur ; pour cela on les arrondit légèrement en creux ou en relief, de façon qu'elles ne présentent pas d'angles trop vifs. On fait toucher le fond à certains détails en les baissant à leur extrémité isolée et en les renflant du côté de l'attache ; le contraire a lieu dans ceux qui ont la même attache, mais qui sont galbés de manière à faire opposition ; ils sont dégagés en dessous à la partie isolée pour leur donner de la légèreté en leur conservant *du corps*, condition essentielle de toute sculpture, car il faut réserver une certaine épaisseur

à toutes les parties sculptées sans cependant tomber dans l'excès contraire. Les coups creux vifs se donnent dans les ornements du fond, ils sont toujours suivis d'un coup arrondi en relief. Dans le décor, les angles sont vifs, les coups creux accompagnés d'une arête en relief bien sentie ; le galbe est arrondi et les revers bien saillants.

Le sculpteur doit bien éclairer son ouvrage, le quitter assez fréquemment, surtout dans le commencement, quand toutes les parties ne sont pas encore arrêtées, et se placer à quelque distance pour mieux juger de l'ensemble et de l'effet ; considérer attentivement toutes les parties et s'assurer que le même mouvement n'est pas répété de trop près, ce qui donne un aspect monotone. Les objets qui sont placés en fuite doivent se présenter de façon à être vus dans tous leurs détails ou du moins dans les parties qui les caractérisent le plus.

Enfin, il ne faut pas perdre de vue que dans toute sculpture, il doit y avoir un centre ou une masse dont le relief domine toutes les autres parties ; tout ce qui naît de ce plan supérieur s'amincit ou diminue en s'éloignant du groupe principal. S'il y a plusieurs plans intermédiaires, ils doivent se succéder graduellement et présenter des oppositions placées à propos et raccordées entre elles ; les ornements qui s'y rattachent sont traités de la même manière, mais les extrémités de ces derniers sont moins impor-

tantes que celles du premier plan, ils se touchent sur le fond et doivent être d'une plus grande délicatesse.

Il faut être sobre de ces effets qui sont parfois criards ; une exécution large dont les effets se produisent naturellement par des mouvements vrais, où l'on n'est pas obligé de chercher les lignes, est celle que l'on doit s'attacher à produire.

C'est en ébauchant que l'on doit ménager les *retroussis* et les *arrachés* qui achèvent de donner le cachet à l'ornement ou à la végétation.

Les *retroussis* sont de petits revers figurant les petits plis qui se trouvent à l'extrémité des feuilles ; ils s'obtiennent en laissant dans l'ébauche des pointes de bois aux endroits où ils doivent être placés ; pour cela, au lieu de prolonger le coup d'outil, on l'arrête à une certaine distance de l'extrémité de la feuille, il en résulte une petite épaisseur dans laquelle on découpe le revers, on le creuse un peu en dessous pour le faire tourner et lui donner plus de naturel.

Les *arrachés*, plus petits que les *retroussis*, sont des bavures que l'outil laisse sur le côté des feuilles de végétation ; ils produisent très bon effet, mais ne doivent pas être trop multipliés. Ils s'obtiennent de la même manière que les *retroussis*.

Le fini

Le *fini* consiste à enlever tous les coups d'outil, ou ressauts plus ou moins grands et pro-

fonds, laissés par l'ébauche, à unir les reliefs et les creux, recouper les détails et corriger les contours. Il doit être obtenu à l'outil. Pour finir les outils doivent parfaitement couper. Si, dans l'ébauche, il n'est pas nécessaire de changer fréquemment d'outil, il faut prendre dans le fini celui dont le pas emboîte parfaitement le creux ou le relief produit par l'ébauche ; il en est de même pour le découpage. Moins on donne de coups d'outil, plus le fini est beau, parce qu'il laisse moins de traces et de reprises ; il faut donc prendre l'habitude de prolonger autant que possible le coup d'outil.

Il faut, en conséquence, s'efforcer de prendre le bois dans son fil, on peut alors produire des détails de la plus grande finesse ; la coupe en bois de travers est mate et laisse toujours des parties hachées.

Tous les motifs d'ouvrages doivent être parfaitement unis, attachés et découpés ; le galbe doit se fondre graduellement, les coups vifs doivent se perdre insensiblement, les refends et les côtes être bien dirigés.

Lorsque les reliefs sont terminés, ainsi que les petits détails, on donne *du noir* (1) en allégeant le dessous, mais il ne faut pas pousser la légèreté à l'excès, car alors la sculpture n'ayant plus de corps deviendrait sèche.

Il faut avoir soin, en finissant, de ne pas

(1) Terme d'atelier, qui consiste à creuser dans la partie à fond perdu, afin de donner plus d'air et de légèreté.

attaquer ou détruire les coups d'outil qui sont destinés à rester vifs ; sans cette précaution, la sculpture aurait un aspect plat, souvent monotone et serait sans effet.

On arrive facilement à ce résultat en se gardant de faire usage du papier de verre ou de la peau de chien de mer ; le poli obtenu par ces moyens rend la sculpture molle et sans vigueur, parce qu'ils enlèvent les coups qui doivent donner du galbe à l'ouvrage, détruisent les détails tels que les retroussis, les côtes ou arêtes, les nervures, les refends et les arrachés.

Ajoutons que le papier de verre laisse toujours dans le bois des parcelles de verre qui ébrèchent le tranchant de l'outil quand on veut ensuite retoucher son ouvrage.

VI. PROCÉDÉS POUR LA SCULPTURE DES DIFFÉRENTS GENRES

Manière de sculpter la ronde bosse

Il faut choisir un jour qui fasse ressortir la saillie et le mouvement des moindres détails du modèle ou de la maquette et placer la copie sous ce même jour, afin d'obtenir exactement les mêmes effets de lumière que ceux que produit le modèle ; on procède ensuite à la préparation par la méthode que nous avons indiquée pour l'ébauche en ne s'attachant d'abord qu'aux masses principales, à leur plan, et reliant les détails aux différentes masses

auxquelles ils appartiennent ou semblent appartenir.

Le travail étant à ce point, on passe à l'ébauche, qui demande ici la plus scrupuleuse attention. Le sculpteur doit examiner l'effet que produit son travail, en se plaçant à différents points de vue et comparant ainsi chacun de ses plans à ceux du modèle. En observant ces principes, il arrivera certainement à la ressemblance du modèle, mais il devra, dans le fini, s'efforcer de s'identifier à la pensée et au faire de l'artiste qui sont souvent déterminés par les derniers détails.

De la tête. — Les notions que nous venons d'indiquer sont générales et peuvent aussi bien s'appliquer à l'ornement qu'à la tête. Il est cependant nécessaire de donner un peu plus d'importance à ce dernier travail.

On dégrossit la tête en déterminant d'abord la masse générale, qui est celle d'un œuf. On détermine sur cette masse, au moyen du compas, la place de l'extrémité du nez, de la partie inférieure du menton, la ligne des sourcils et le sommet du front, et on abat le bois qui se trouve entre chacune de ces parties en les reliant entre elles par des plans légèrement convexes, on abaisse aussi les côtés des joues jusqu'aux oreilles.

On passe ensuite à l'ébauche en dégageant la masse du nez dans laquelle on réserve les narines, en creusant la cavité des yeux dans

laquelle on laisse la convexité de l'œil un peu forcée, abattant les côtés des joues dans lesquels on dessine la bouche et le menton ; l'oreille est également indiquée par sa cornée et ses plans les plus saillants, et les cheveux sont massés dans leurs mouvements principaux.

Il faut revenir une seconde fois sur l'ébauche pour former les narines, ouvrir les yeux, tracer le sillon lacrymal, galber le front et les joues, former la bouche, en indiquant les coins des lèvres et le saillant de leur accolade par quelques traits de force, et achever les plans de l'oreille.

Le fini de la tête est une des choses les plus délicates de la sculpture, car le moindre coup donné à faux, détruit sa physionomie, change ses traits et peut, quelquefois, dans l'ornement ou dans un groupe, donner lieu à un contre-sens, selon l'esprit général du travail. On comprend, en effet, qu'une physionomie austère ou grimaçant la souffrance, au milieu d'un motif Louis XV ou Louis XVI, serait disparate et produirait le plus mauvais effet. Il faut enfin s'identifier avec l'expression du modèle ou avec celle que l'on veut donner à son travail ; arriver surtout à faire exprimer à son œuvre l'âme et la vie. Les yeux surtout et la bouche, qui donnent toute la physionomie à la figure, doivent être traités avec un soin tout particulier. On dégage, en dernier lieu, les masses

principales de la chevelure qui doit être traitée avec le plus grand raisonnement, car il faut que l'œil puisse se rendre compte du mouvement d'une mèche depuis son attache jusqu'à son extrémité ; quant aux mèches secondaires, on les indique seulement par de petits traits de gouge. Il faut être très sobre de détails dans cette partie de la tête qui demande à être traitée largement.

Quelque remarquable que soit le modèle que l'on copie, on n'arrivera jamais à la reproduction exacte, si on n'a pas quelques notions sur les proportions générales de la tête, et si on n'a déjà modelé quelques têtes d'après de bons modèles, qui ont familiarisé l'ouvrier avec les détails de l'exécution et lui ont appris à connaître la place des différents plans qui forment le galbe de la tête.

La figure. — Se fait d'après les mêmes principes, mais pour cette partie de la sculpture, la connaissance des proportions du corps humain n'est pas suffisante, il faut avoir quelques connaissances d'anatomie, même pour faire les sujets vêtus, sans cela, on est exposé à une infinité de fautes, dont la moindre est de ne pas poser le corps d'aplomb et de l'asseoir sur des jambes contournées.

Les pieds et les mains sont, après la figure, le travail le plus difficile ; une étude attentive et spéciale peut seule en apprendre les principes qui sont souvent l'écueil des artistes.

Sculpture sur fond levé

Après avoir tracé sur la planche les contours principaux du dessin que l'on veut exécuter, ou y avoir collé une feuille de papier reproduisant ces contours, on fixe la planche, et on commence à *frapper* l'ouvrage, c'est-à-dire à déterminer les contours que doit avoir la sculpture, avec des outils du pas voulu, en ayant soin de frapper toujours à 2 ou 3 millimètres en dehors du bois réservé à la sculpture et un peu en gras (voir fig. 54). On défonce ensuite avec une gouge méplate, c'est-à-dire que l'on baisse toutes les parties où le fond se fait sentir, en creusant et enlevant de chaque côté du trait frappé à une profondeur à peu près égale à l'épaisseur de la sculpture. Le fond étant parfois à une trop grande profondeur, on ne peut pas toujours arriver à le niveler du premier coup ; on baisse alors les plans intermédiaires et on creuse ensuite jusqu'au niveau voulu. Si on essayait d'atteindre le fond sans baisser les autres parties, l'épaisseur du bois empêchant de juger de combien on creuse, on risquerait de mordre sur le fond.

Le travail étant arrivé à ce point, on a tout le relief voulu pour exécuter le modèle et on commence l'ébauche, après quoi on recoupe, en revenant avec l'outil, sur les contours, auxquels on donne la forme qu'ils doivent avoir, en enlevant les faux coups et les arrachures, puis on *règle le fond*.

Cette opération consiste à bien l'aplanir, enlever tous les faux coups d'outils et en faire une surface unie qui fasse croire à l'œil que la sculpture y a été appliquée. Pour arriver à ce résultat, il faut avoir soin de ne jamais attaquer le fond ; on y parvient en laissant une épaisseur proportionnée au relief de la sculpture. Le fond est nivelé avec le fermoir lorsque la sculpture a peu de relief, et que les intervalles qui séparent les parties sculptées sont assez grands pour en permettre l'emploi, et on se sert du biseau lorsque la sculpture a plus de relief et que les intervalles sont plus petits, on fouille dans les angles avec le biseau nez-long et on achève d'aplanir le fond avec la guimbarde et les racloirs.

Sculpture d'applique

Ce genre de sculpture allège évidemment le travail que l'on se proposerait en exécutant le même sujet sur fond levé, mais elle n'atteint jamais la légèreté que l'on obtient par ce dernier procédé ; si bien faites que soient les retouches, on s'aperçoit toujours de quelle manière le travail a été fait.

On n'a plus à s'occuper du fond, puisqu'il n'existe pas. On dégrossit, on ébauche. Le travail étant fini, on le détache et on le colle sur le fond destiné à le recevoir, puis on fait les retouches qui consistent à donner de la finesse et de la légèreté à certaines parties

adhérentes au fond, de manière à les faire sentir. Ce n'est qu'en ce moment que cette opération peut se faire, car si on allégeait comme elles doivent l'être, certaines parties du bas-relief sur la planche où l'ouvrage est provisoirement collé, il deviendrait impossible de le détacher sans briser une partie des détails.

Sculpture des dessins courants

Nous entendons par dessins courants, ceux qui se reproduisent sans interruption, tels que ceux que représentent les cadres composés de moulures.

L'encadrement courant, dont le profil offre souvent une combinaison de doucines, congés et lignes diverses, est sculpté sur la plupart de ses différents plans apparents. La difficulté serait grande s'il fallait exécuter un de ces cadres, même le plus ordinaire, sur un simple morceau de bois à peine équarri. On abrège singulièrement cette besogne, qui serait fatigante et médiocrement exécutée, malgré tout le talent de l'artiste, en faisant préparer le plein par un menuisier, qui possède toute la série d'outils à moulures dont il a la pratique habituelle.

Les figures 55 et 56 représentent deux de ces baguettes préparées comme l'indique le profil P, qui doit servir à exécuter le dessin D représentant un enroulement de rubans autour d'une tige. C'est une sorte d'ébauche du travail à exécuter sur laquelle il ne reste plus qu'à

détacher, avec l'outil, les parties creuses, et à modifier les mouvements du ruban au moyen de quelques coups de gouge adroitement frappés, de manière à ne pas donner à l'exécution l'aspect trop régulier d'un ornement moulé.

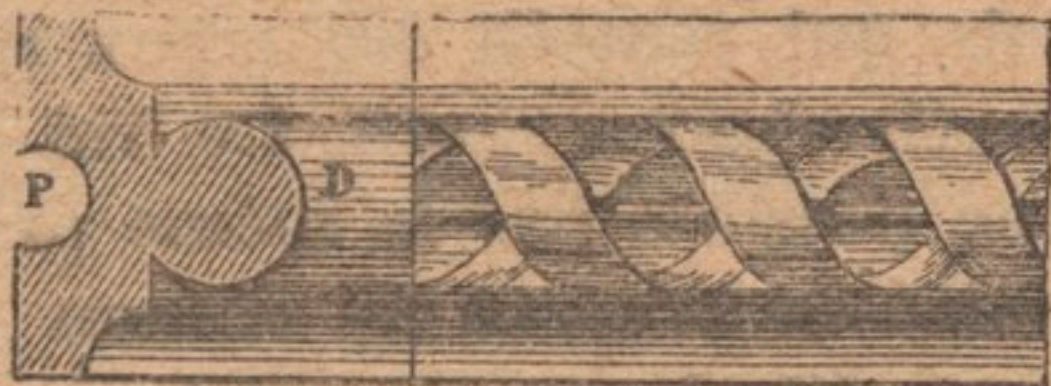


Fig. 55.



Fig. 56.

On simplifie encore l'exécution du dessin courant en frappant sans interruption toutes les parties du motif qui doivent être faites avec le même outil. Ainsi une gorge méplate, ou creuse, formant le contour d'un motif quelconque, d'un feuillage par exemple, on frappe d'abord les deux parties symétriques de la

profondeur voulue, on répète cette opération sur chaque feuille semblable qui existe dans le dessin. On procède de même pour toutes les autres parties, qu'elles soient concaves, convexes ou droites. Quand tout a été frappé à l'outil par ce procédé, il ne reste plus qu'à enlever le bois qui remplit les creux destinés à faire ressortir chaque motif. Le fini est donné autant que possible par le même procédé. Le travail traité de la sorte est obtenu avec une grande promptitude et acquiert toute la régularité d'exécution désirable.

Gravure ou sculpture en contre-bas

Ce genre de sculpture est assez employé en ce moment dans la décoration de constructions, et surtout dans l'ornementation des parties plates des panneaux, portes, meubles d'un genre d'architecture assez récent appelé néogrec ; on le trouve aussi dans de petits meubles tels que tabourets de pieds à tablette plate que le commerce répand à profusion. Il consiste en un dessin tracé sur le bois, dont les reliefs ménagés en contre-bas sont pris sur l'épaisseur et interprétés en creux. On commence, pour l'exécution, par accuser les contours en traçant un cerné large et profond avec quelques coups de gouge donnés dans l'épaisseur, puis on accuse, par des refends les creux les plus prononcés, et surtout les nervures qui ne figurent presque jamais en relief sur le fond, on

exécute, pour ainsi dire, un relief négatif qui donne au travail une physionomie qui est purement de convention. Ce genre appartient, comme on le voit, plutôt à l'industrie qu'à l'art proprement dit, et est d'une ornementation économique par la rapidité avec laquelle on l'exécute.

De l'emploi des trous au vilebrequin et à la vrille

En examinant de près les chapiteaux du style ogival et de la Renaissance, on remarque un grand nombre de trous faits au trépan qui ont servi à préparer le travail des sculpteurs, et dont ces artistes ont su adroitement tirer parti en donnant à leur œuvre un relief et une lumière qu'ils n'auraient su atteindre avec les procédés ordinaires.

Ce procédé a été employé avec le même succès par les sculpteurs sur bois de cette époque ; il se retrouve dans les meubles les plus authentiques de la précieuse collection du musée de Cluny. On remarque, en effet, que non seulement les artistes dégageaient en maigre les objets dont ils voulaient produire le relief, personnages, fleurs, arbres, mais que, dans certaines parties, ils creusaient des *trous à la vrille* ou *au vilebrequin*, qui augmentent à l'œil la valeur des parties saillantes et donnent de la profondeur. Le raccordement de ces trous avec le fond les obligeait à baisser les parties planes près des reliefs, en sorte que ces

trompe-l'œil augmentent les saillies dans des proportions qu'ils n'eussent pas obtenues avec la sculpture détachée sur un fond entièrement uni.

On ne saurait mieux faire que d'imiter ces grands artistes, en observant, toutefois, de ne pas abuser de ce procédé qui donnerait alors au travail une physionomie étrange et presque sauvage, tandis qu'employé judicieusement, il facilite le travail de l'artiste, lui permet de creuser plus profondément en dehors des contours des objets en relief dans lesquels il laisse pénétrer l'air et la lumière et devient, pour ainsi dire, le clair-obscur de la sculpture.

Toutefois, nous engageons les amateurs à consulter les modèles de l'époque, ils leur feront comprendre l'utilité et l'usage des trous et des parties creusées, mieux que ne sauraient le faire les explications les plus minutieuses.

Cette imitation du trépan ne peut être utilisée dans la sculpture des petits objets, boîtes, nécessaires, mais elle est d'un grand effet dans la sculpture des châsses d'église, des grands meubles, des cheminées et la décoration des salles à manger.

VII. MANIÈRE DE TRAITER LA VÉGÉTATION LES RUBANS, ETC.

La végétation étant le genre le plus fréquemment traité par le sculpteur sur bois, nous croyons utile d'indiquer, en quelques mots, la

manière de faire les feuilles d'un caractère particulier et quelques fleurs qui se reproduisent souvent dans la sculpture d'ornement. Ces exemples, qui servent de type à l'ornementation de tous les styles, feront comprendre au sculpteur de quelle manière doivent être traités tous les ornements de fantaisie qu'il voudra produire ou imiter.

Les feuilles

Pour faire la feuille, on découpe d'abord l'ensemble sans s'occuper des détails. On galbe, en ayant soin de réserver au milieu une petite épaisseur pour la grande nervure ; on finit le dessus, on régularise la côte, enfin, on découpe les refends de la feuille et on dessine les petites nervures qui prennent naissance de chaque côté de la grande.

Tout en galbant les feuilles, il faut les caractériser, chaque genre ayant un mouvement, un genre de nervure et des refends particuliers.

Les refends ou découpures de la feuille sont toujours plus serrés vers son extrémité qu'à sa base.

Dans les feuilles, les parties les plus délicates sont les nervures ; il faut avoir soin de les faire bien régulières, un peu carrées à leur naissance et arrondies à mesure qu'elles s'amincissent ; elles ne doivent jamais aller jusqu'aux extrémités, car elles rendent la feuille lourde en lui enlevant de sa souplesse,

Les petites nervures placées à des distances égales de chaque côté de la grande doivent, comme elle, diminuer de relief à mesure qu'elles avancent vers les refends de la feuille.

Pour obtenir ces nervures, on donne deux coups de gouge creuse très fine, séparés par un intervalle très mince, vers l'extrémité de la feuille et plus large vers son talon ; on baisse avec la gouge méplate de chaque côté de ces coups pour enlever les angles produits par la gouge.

Si, au lieu de dessiner l'épaisseur de la nervure avec une gouge creuse, on la frappe simplement, elle doit être dégagée de la même manière.

Souvent, comme dans les feuilles de choux, la nervure se trouve en saillie en dessous de la feuille et se fait sentir à l'extérieur par le creux de ses sinuosités ; ces sortes de sillons sont d'abord enlevés en profondeur avec le burin à bois en forme de V et on enlève ensuite les arêtes saillantes avec la gouge méplate qui permet d'arrondir les contours. Les nervures sont aussi quelquefois accusées par de simples refends faits avec le même burin. Ce procédé, dont il faut se méfier, a l'inconvénient de faire ressembler le travail à ces sculptures qui nous viennent de la forêt Noire, dont l'aspect terne et uniforme fait disparaître le galbe. Ce procédé ne doit être employé que dans les feuilles du dessous qui n'ont qu'une impor-

tance secondaire ; elles servent alors, pour ainsi dire, de repoussoir, ou dans les parties de la sculpture ornementale destinées à être placées très haut.

La feuille de chêne. — Cette feuille demande beaucoup de mouvement, ses côtes vigoureuses se font quelquefois en creux ; pour les obtenir, on frappe avec une gouge du pas de la nervure, en appuyant un des coins de l'outil sur le bord de la côte du milieu, de façon à avoir plus de profondeur de ce côté et on abaisse ensuite.

La feuille de lierre. — Le galbe de cette feuille est méplat ; aux angles aigus de la feuille on fait un retroussis très léger ; sa nervure est souvent saillante au-dessous de la feuille et s'accuse par un creux faiblement senti à sa face supérieure.

La feuille d'eau. — Elle se fait de la même manière ; les retroussis sont plus forts, les côtes plus carrées ; on donne sur la surface et le revers de la feuille des coups de gradine pour imiter ces filets parallèles qui saillissent dans le sens de la longueur ; l'attache des nervures est plus forte ; les petites partent par paires des mêmes points et de chaque côte.

Le jonc. — On le casse anguleusement, et l'on replie son extrémité pour la faire paraître flottante. Ses côtes sont dans le sens de toute sa longueur et très fines ; on les imite avec des coups de gradine.

Les fleurs

La fleur présente certaines difficultés par la variété du mouvement de chacune de ses parties. L'époque de Louis XVI est peut-être celle qui l'a le mieux traitée ; il faut cependant convenir que la fleur de ce genre est un peu sèche, cela tient à la trop grande légèreté que lui accorde ce style et à la reproduction trop fidèle de la nature que cherchaient alors les artistes ; mais les formes et les détails sont si vrais que malgré ces défauts les œuvres de ce genre seront toujours estimées.

La rose est une des fleurs les plus employées dans l'ornement, et une de celles qui demandent le plus de raisonnement dans l'imitation. On comprend aisément que la sculpture ne peut reproduire les mille feuilles si minces et si légères qui composent la rose ; l'artiste doit donc en étudier les masses principales, et les indiquer par quelques feuilles largement traitées qui, dans leur ensemble, produiront ce qu'on pourrait appeler l'esprit de la nature.

Pour la reproduire, on commence par déterminer la direction de son axe en indiquant les différents plans de la fleur.

Dans la rose en boutons, les pétales étant tous rapprochés du cœur, on fait une masse arrondie comme pour un fruit.

Dans la rose épanouie, les pétales extérieurs tombent plus ou moins : on réserve à cet effet

une ceinture de bois formant un plan à peu près perpendiculaire à son axe sur un plan inférieur au cœur ; on l'arrondit extérieurement en conservant assez de bois pour trouver les revers des pétales ; ceux qui se détachent le plus du cœur doivent avoir beaucoup de mouvement et de grands revers ; plus ils s'en rapprochent, plus ils doivent être serrés et petits ; les retroussis disparaissent dans le cœur, présentent intérieurement leur partie concave et sont à peine ouverts ; cette partie demande beaucoup de légèreté. Le dégagement extérieur est en rapport avec l'épanouissement de la fleur.

La tulipe. — Comme toutes les fleurs, la tulipe ne doit jamais se présenter entièrement de face, elle doit pencher d'un côté ou de l'autre, et être vue en dessus ou en dessous. Cette fleur se masse de la même manière que la rose. Dans l'ébauche on réserve du bois pour détacher ou un deux pétales, pas plus, parce que la fleur perdrait sa forme. Le pétale est toujours arrondi en relief sur le dessus, surtout vers la tige ; ce mouvement change vers l'extrémité où la pointe se tourne en dehors, et est allégée par quelques coups de gradine. Il peut y avoir un intervalle entre les pétales, mais comme dans toutes les fleurs, ils doivent être joints vers la tige, ne présenter en cet endroit ni jour, ni intervalle, et rentrer légèrement en dedans.

L'intérieur de la tulipe est dégagé autant que

possible, puisqu'ellen'a qu'une rangée de pétales.

Des fleurs plates à plusieurs pétales, reines-marguerites, etc. — Nous comprendrons dans le même groupe toutes les fleurs dites plates, telles que reines-marguerites, zinnias, choréopsis, etc... Toutes ces fleurs se traitant de la même manière, nous ne parlerons que de la reine-marguerite qui résume à elle seule toutes les difficultés que l'on rencontre dans celles du même genre.

Pour faire ce genre de fleurs, qui doit avoir la plus grande légèreté, on masse d'abord la forme générale, puis on indique le centre qui a la forme d'un bouton, qu'on laisse assez gros pour pouvoir, dans le fini, en détacher de petits pétales ; on le dégage ensuite pour obtenir le relief. On conserve de même, en donnant la forme de la fleur, certaines parties plus hautes destinées à faire saillir quelques pétales et on découpe le contour extérieur en gras, afin de réserver les pétales qui sont en dessous et dont les extrémités tombent plus ou moins. On dessine les pétales et on les frappe en observant qu'ils doivent généralement déborder les uns sur les autres en leur donnant cependant des mouvements opposés. Cette variété de mouvement est ici le point essentiel, si on ne veut pas que la fleur ait un aspect lourd et massif, ce qui est le grand écueil de la reine-marguerite. Il faut donc se garder, en découpant les pointes, de les faire ressembler à des

dents de scie. L'irrégularité doit être raisonnée et possible pour produire bon effet. Les pétales qui tombent en avant doivent être bien dégagés et avoir les bords arrondis en creux ou en relief.

On fait ensuite de petits pétales méplats, sans symétrie, sur le bouton arrondi qui est quadrillé, piqué ou sablé ; ces derniers peuvent être plus mouvementés que les autres, mais ils ne doivent pas entourer complètement le bouton.

Le raisin

L'ensemble de la grappe de raisin doit avoir la forme d'une poire renversée dont la partie inférieure est détachée du fond, ce qui lui donne plus de légèreté et un galbe mieux senti. On commence par ébaucher les grappes du haut en les attachant à leurs tiges et donnant à la masse des *noirs* convenables qui ne doivent pas être trop profonds, parce qu'ils feraient supposer que la grappe n'est composée que d'une épaisseur de grains ; ceux-ci doivent être étagés et rangés sans symétrie, dirigés vers l'axe de la grappe et diminués sans régularité. La masse du bas peut présenter plus de grains qu'il ne s'en trouve immédiatement au-dessus, mais elle diminue à la partie extrême et peut se terminer irrégulièrement par un, deux ou trois grains bien détachés formant masse.

Le grain le plus favorable à la sculpture sur bois est celui dont la forme est allongée ; il ne se frappe pas, on lui donne d'abord, avec la

gouge mi-creuse, la forme qu'il doit avoir et on achève de l'arrondir avec la gouge creuse dans le sens de la longueur, en détachant les grains le plus possible et dirigeant leur axe dans le sens des tiges qui, par leur direction, sont supposées se rattacher à la tige principale.

On peut placer quelques petits grains dans les intervalles, mais ils ne produisent bon effet que dans les fonds.

Quant aux tiges, elles doivent se montrer de temps en temps dans les fonds et laisser voir l'attache de chaque grain ; leur extrémité est figurée par une sorte de stigmatte semblable à celui de la tulipe, que l'on détache par de petits coups vigoureux.

Les perles

Les perles se font en bandes ou en collier, c'est-à-dire de forme demi-sphérique ou entièrement sphérique et alors très rapprochées.

On donne au bois l'épaisseur que doivent avoir les perles ou leur diamètre, et on le frappe dans toute sa longueur autant de fois qu'il doit y avoir de perles. On marque au crayon le centre de chacun de ces carrés, après quoi on abat avec une gouge méplate les angles de chacun de ces petits cubes, puis avec une gouge creuse que l'on tourne graduellement à droite et à gauche, on achève de les arrondir en respectant toujours la pointe de crayon qui indique le point culminant et peut

être considérée comme l'extrémité de l'axe autour duquel doit graviter l'outil. On peut donc dire que la perle ne s'ébauche pas, on la dégrossit et on la finit immédiatement avec la gouge creuse. Une perle bien faite doit être obtenue en quelque sorte du premier coup ; c'est un tour de main qu'il faut savoir attraper et que la pratique donne facilement (Voir le *Perloir*).

Les rubans

Les rubans se sculptent de deux manières : ou à *plat* ou de *trois-quarts* ; ils doivent être très mouvementés, mais ceux de trois-quarts ou vus d'épaisseur sont plus chiffonnés et demandent plus d'attention. Quel que soit le mouvement du ruban, il ne doit rien perdre de sa largeur et les plis doivent bien se comprendre et se reproduire à la fois à l'endroit et à l'envers. L'épaisseur, qui est toujours la même, sauf vers l'extrémité où elle diminue insensiblement, doit indiquer tous les mouvements du ruban. Les plis se font à angles, près des nœuds, et deviennent plats à mesure qu'ils se rapprochent de l'extrémité.

Pour finir le ruban, on donne des petits coups de gouge méplate à côté des coups creux les plus vifs, afin de les mieux faire tourner, sans cependant les arrondir tout à fait, ce qui donnerait trop de mollesse au ruban.

CHAPITRE IV

Sculpture sur bois par des procédés mécaniques

—

SOMMAIRE. — I. Sculpture à la scie, procédé de M. Louis. — II. Procédés de sculpture par compression. — III. Gravure sur bois par le feu. — IV. Sculpture et gravure des planches sur étoffes. — V. Procédé pour faire des reliefs sur le bois. — VI. Procédé pour obtenir des plaques de bois estampées. — VII. Moulage de la sciure de bois. — VIII. Le similibois.

Notre Manuel ne serait pas complet si nous omettions de parler de plusieurs procédés de sculpture différents de ceux qui sont employés dans les arts, et de certaines transformations que peut subir le bois ; ils tiennent une grande place dans l'industrie et sont, par cela même, d'une connaissance indispensable.

C'est l'étude de ces procédés qui fait l'objet de ce chapitre.

I. SCULPTURE A LA SCIE

Procédé de M. Louis

Voici d'abord un procédé, inventé par M. Louis, au moyen duquel on arrive, par la simple découpe, à reproduire un objet sculpté, dans certaines conditions. Ce procédé,

qui est aussi simple qu'ingénieux, permet surtout de reproduire la sculpture d'applique, bien qu'il permette de traiter également des sujets en ronde-bosse.

Voici en quoi il consiste :

On prend autant de feuilles du même bois qu'il en faut pour former une bille ou masse de la dimension du morceau de sculpture que l'on veut faire ; on les colle ensemble, et au moyen de la pression on fait joindre parfaitement toutes ces feuilles, en sorte qu'elles forment un morceau bien compact.

Il est nécessaire de proportionner les feuilles à la grandeur du morceau à exécuter, c'est-à-dire que plus le morceau est petit et plus les feuilles sont minces, et *vice versa* : il faut les coller dans l'ordre où elles ont été prises en les tirant du bois en *grume*, afin que l'ordre des veines et du fil ne soit point changé ; il y a nécessité à bien remplir cette condition, si le morceau doit rester couleur bois.

Quant à l'épaisseur des feuilles, plus elles seront épaisses, plus la mise au point sera grossière et moins on obtiendra d'épreuves.

On convertit le bloc obtenu en une sculpture, soit figure ou ornement, qui devient le modèle ; cela fait, on le perce d'autant de petits trous qu'il en faut pour que chacune des feuilles qui composent le morceau soit percée de deux trous dans sa longueur, pour être enfilée par deux broches en acier, afin de pouvoir la

remettre à sa place, quand elle sera décollée, car il faut leur faire subir cette opération, pour que chacune de ces feuilles serve de calibre destiné à obtenir plusieurs autres feuilles semblables.

On fait ensuite tremper dans l'eau ce morceau de sculpture le temps nécessaire pour que les feuilles se décollent, et à mesure qu'on les enlève, on les numérote suivant l'ordre qu'elles doivent occuper dans les autres opérations. Puis on prend cinquante feuilles de la même épaisseur et de même dimension, en longueur et en largeur, que celles qui ont été décollées du modèle ; on les fixe à plat les unes sur les autres, avec des vis, sur un petit fond de 1 centimètre d'épaisseur, pour que la scie ne fasse pas éclater les feuilles de dessous.

On fait autant de paquets de cinquante feuilles, fixées et vissées de la même manière, qu'il y a de feuilles dans le modèle sculpté ; chacune de ces feuilles sert de calibre pour tracer sur chacun de ces paquets les trous dont ces feuilles sont percées.

On découpe ces paquets à la scie, en ayant soin de bien suivre les contours du tracé ; on a donc cinquante feuilles dans chaque paquet pareilles à chacune de celles qui ont servi de calibres, et, sur chacun des paquets, on marque le numéro de la feuille qui a servi à tracer ; toutes ces feuilles réunies et collées dans l'ordre de leur numéro, donnent cinquante morceaux sculptés pareils au modèle.

Nous avons pris cinquante feuilles, mais ce nombre peut être augmenté ou diminué selon la force de la scie dont on se sert.

Enfin, pour rassembler et décoller ces feuilles, on a une presse verticalement placée avec beaucoup de vis à droite et à gauche de l'une de ses parois, pour que la pression se fasse partout également.

Dans l'autre paroi sont deux broches en acier mobiles, à coulisses, pour enfiler chaque feuille par les trous dont elles sont percées, afin qu'elles occupent bien la place qu'occupait celle du modèle, en suivant l'ordre des numéros. Après les avoir collées, on les comprime de telle sorte, qu'il ne reste, pour ainsi dire, plus de colle, du moins visible, et que les joints ne paraissent pas.

On laisse sécher la face de ces épreuves comme celle du modèle, dont les feuilles servent de calibre ; cette face est prise du côté de l'épaisseur des feuilles, bien que l'on puisse prendre celle du côté du plat des feuilles, et même composer ces morceaux de sculpture avec des pièces de rapport, dont les collages se contrarieraient autant que la forme l'exigerait. Pour éviter les angles des feuilles dans les tournants, pour donner plus de légèreté et plus de durée au bois, on peut faire creux en sciant l'intérieur des feuilles et obtenir un vide qui laisse l'air circuler, et empêche le bois et la colle de moisir, jusqu'à parfaite dessiccation.

Dans les parties détachées, telles que bouts de feuille, ou les doigts des statues, les collages avec pression deviendraient difficiles, si on ne réservait pas des tenons aux modèles.

On a encore la ressource du fer chaud pour coller ces petits bouts de placage, et des moules ou formes pour empêcher les devers.

Comme l'épaisseur de chaque feuille donne un angle de trop, qui fait saillie, surtout dans les tournants, on l'enlève au ciseau et à la râpe ; de cette manière, si toutes ces opérations sont bien faites, on obtient un vrai fac-similé du modèle.

Ce procédé a l'avantage de donner un travail qui est à l'abri de la destruction du bois ; en effet, l'état des produits ainsi obtenus, et qui remontent déjà à plus de vingt ans, est tel qu'on peut espérer une conservation indéfinie des objets ainsi fabriqués.

Épreuves en argent, bronze et zinc

On fait un modèle en bois pour les épreuves en métal, de la même manière que pour les épreuves en bois, en mettant les feuilles de ce modèle exactement de la même épaisseur que les feuilles de métal dont on veut faire des épreuves.

On fait des paquets des feuilles du métal, comme pour le bois, et on les trace avec les feuilles de ce modèle ; la seule différence est que le métal doit avoir le moins d'épaisseur possible. Pour y parvenir, on les découpe intérieurement comme extérieurement par bandes

très étroites, afin d'obtenir un très grand vide dans l'intérieur du morceau, soit figure, soit ornement.

Ces feuilles sont rassemblées dans l'ordre de leur numéro ; on les goupille et les soude, en sorte qu'elles forment une masse compacte et sonore, comme si le morceau était fondu ; il ne reste plus alors qu'à monter et à ciseler.

II. PROCÉDÉS DE SCULPTURE PAR COMPRESSION

La sculpture, considérée sous tous les aspects où elle peut se présenter, a été, depuis un certain nombre d'années, l'objet de travaux mécaniques très multipliés et qui, par un bonheur trop rare en industrie, ont presque tous été couronnés de succès : ainsi la gravure en médailles qui, sous forme de poinçons, n'est autre chose que de la sculpture, a été merveilleusement exécutée par le tour à portraits, et est arrivée, pour certaines parties, à une perfection que la main de l'artiste ne saurait dépasser.

Si la sculpture est considérée dans l'emploi des substances malléables ou molles par lesquelles on peut reproduire les formes au moyen d'un travail d'outil, on la voit exécutée en matières variées par le tour à portraits habilement modifié par M. Collas, ou le pantographe non moins habilement manié par M. Sauvage.

Il semble, après tous ces moyens si divers, qu'il reste peu de place pour qu'un procédé

entièrement différent s'établisse et vienne, lui aussi, offrir des productions d'un mérite réel.

C'est ce que réalise le procédé qui consiste dans la compression du bois suivant la direction de ses fibres, c'est-à-dire à bois debout. La compression perpendiculaire à la direction des fibres avait déjà été employée sur des bois mous et sur des ouvrages appartenant à la marqueterie ; les reliefs obtenus ainsi ne pouvaient avoir qu'une faible saillie et avaient l'inconvénient de ne pouvoir résister aux effets de l'humidité qui les faisaient disparaître presque entièrement.

Ces produits n'ont donc que peu de rapports avec ceux qui nous occupent en ce moment et dont nous allons indiquer les conditions caractéristiques.

Les reliefs obtenus peuvent arriver à toutes les saillies que comporte la sculpture en bas-relief.

Par ce procédé se trouvent reproduits tout le fini et toute la délicatesse du travail que l'artiste a su donner à la matrice qui opère la compression.

Le bois qu'on pourrait croire altéré dans la cohésion de ses fibres n'en conserve pas moins une résistance complètement suffisante pour cette destination, ainsi que cela résulte de l'examen de baguettes d'oves et autres ornements ne présentant entre eux que peu de liaison.

L'humidité, dont on pouvait craindre des effets de déformation à l'égard de ces produits,

ne leur fait éprouver aucune altération ; et c'est ce qui résulte d'une expérience qui a consisté à maintenir immergée, pendant vingt-quatre heures, une portion d'une baguette d'ornement, sans que la partie ainsi éprouvée ait présenté de différence avec les autres.

Si l'idée fondamentale de ce procédé consiste dans la compression des bois debout, il ne faut pas perdre de vue que cette action seule ne serait pas suffisante pour donner des produits assez économiques et assez résistants : il y a donc une ébauche superficielle faite à main d'homme et dont les indications sont naturellement fournies par le moule même qui doit parfaire le travail.

Ce nouveau procédé de sculpture en bois comporte donc à la fois économie dans le travail et perfection dans les produits.

III. GRAVURE SUR BOIS PAR LE FEU

Ce procédé intéressant est basé sur un moyen parfaitement simple dont l'application a été faite dès les temps les plus anciens, par les hommes à l'état sauvage, c'est-à-dire l'emploi du feu pour donner au bois un relief déterminé ; mais on est parvenu à en faire une opération industrielle ingénieuse, facile et propre à devenir la base d'une grande fabrication. Voici en quoi consiste le procédé.

On vient de dire que la matière ou le bois à

enlever, pour donner le relief exigé était brûlé, c'est-à-dire converti en charbon. Cet effet est dû à l'application, avec l'aide d'une forte pression, d'un moule en fonte de fer chauffé jusqu'au rouge ; le moule ne transmet pas immédiatement sa forme au bois, mais la produit par l'interposition d'une couche de charbon. Cette couche ne doit pas avoir plus de 2 à 3 millimètres d'épaisseur, ainsi qu'il va être expliqué, et plus elle est mince, plus la sculpture a de netteté.

Pour obtenir cette netteté, il faut que la couche charbonnée soit limitée de la manière la plus exacte possible et qu'il n'y ait entre le moule et la forme produite que du charbon friable et pouvant se détacher facilement par l'action d'une brosse. La forme perdrait beaucoup de sa netteté et le procédé de sa certitude s'il se trouvait entre la portion réduite complètement en charbon et le bois inférieur, une couche de bois à l'état de charbon roux, c'est-à-dire carbonisé à différents degrés et cédant irrégulièrement à l'effet de la brosse. Pour obtenir ce résultat indispensable et limiter l'action comburante du moule chauffé au rouge, on immerge le bois à travailler dans l'eau jusqu'à ce qu'il soit entièrement saturé avec le liquide. Cette eau, sous l'action du moule, se convertit en vapeur et oblige de n'employer qu'une pression intermittente pour faciliter l'écoulement de la vapeur produite. Si cette

pression était continue, la vapeur pourrait se trouver assez comprimée en certains points pour que son expansion détachât quelques parcelles de bois et pour compromettre la perfection du résultat.

L'action du moule sur le bois ne dure que 20 secondes environ ; elle s'exécute simplement par l'emploi d'un levier qui quintuple le poids de l'ouvrier qui s'assied dessus et se donne un mouvement vertical répété. Au bout de ces 20 secondes le bois est retiré de la presse et jeté dans l'eau pour arrêter, d'une part, la combustion de la portion charbonnée et, de l'autre, pour faciliter son enlèvement sous l'action de la brosse. Ces opérations, étant réitérées autant de fois que l'exige la profondeur du moule, donnent un relief qui reproduit avec une admirable fidélité tous les détails du modèle primitif.

Une chose à faire remarquer, c'est que l'imbibition du bois par l'eau étant une des conditions du procédé, plus les bois sont spongieux, et plus l'opération devient facile. Par conséquent les bois les plus communs sont les plus propres à être convertis en objets sculptés. Cette transformation n'affecte pas seulement leur forme, elle a, de plus, une influence favorable sur leur dureté, qui s'en trouve très sensiblement augmentée. Les sculptures ainsi obtenues sur du bois de peuplier et de marronnier acquièrent beaucoup de ressemblance avec

celles faites sur du vieux noyer et sont d'un effet très agréable.

Dans les nombreux produits de cette invention, on trouve toutes les qualités qui constituent la bonne sculpture : les formes sont accusées avec fermeté, souplesse, légèreté et délicatesse, suivant le sentiment de l'artiste qui en a créé le premier modèle.

Cette industrie produit des bas-reliefs d'une saillie et d'une dimension parfaitement en rapport avec l'une de ses destinations, la décoration des édifices publics et des habitations particulières. Quant aux objets d'une moindre importance, destinés à la décoration de petits meubles, il ne reste plus aucun doute que la simplicité et l'économie de ce procédé n'en popularisent l'emploi.

IV. SCULPTURE ET GRAVURE DES PLANCHES SUR ÉTOFFES

On sait que l'impression sur étoffes s'obtient au moyen de *clichés* sur lesquels on applique l'étoffe après les avoir recouverts d'une couche de couleur appropriée au dessin ou à l'ensemble du dessin auquel elle est appelée à concourir.

Ces clichés consistaient autrefois en une planche de bois *gravée en relief*, c'est-à-dire à fond levé ; le dessin était d'abord tracé sur la planche, il était ensuite frappé droit avec des outils qui avaient le pas voulu, puis on enlevait, au moyen

de fermoirs, les parties du dessin correspondantes à celles de l'étoffe qui ne devaient pas recevoir la couleur.

La facilité avec laquelle le bois se détériorait à l'impression, fit naître l'idée de couler dans un cliché en métal fusible à une très faible température, qui reproduisait le creux dans lequel on coulait un métal plus dur, qui donnait un nouveau cliché beaucoup moins altérable que le premier. Mais la main-d'œuvre du cliché en bois était toujours très lente et très onéreuse. Après divers essais, on arriva à découvrir un système de sculpture aussi expéditif que simple et ingénieux, qu'on appelle le *cliché au gaz*. Voici en quoi il consiste :

Un outil tranchant, sorte de burin d'acier, dont la forme répond à un détail du dessin voulu, sort et rentre alternativement d'un porte-outil suspendu à une espèce de potence en fer au moyen d'une mortaise à pédale. L'ouvrier prend le bois sur lequel a été tracé le dessin que l'on veut exécuter et l'approche du burin qui, à sa sortie du porte-outil, rencontre deux jets de gaz convergents sur la lame, s'échauffe assez pour pénétrer facilement dans le bois en le brûlant et produit ainsi un creux dont les contours ont une netteté et une régularité admirables ; la pédale fait remonter la lame dans le porte-outil, l'ouvrier conduit son bois à la main, le présente à la lame qui s'enfonce de nouveau dans le bois, et le travail continue ainsi

avec une extrême rapidité, une exécution parfaite, et répond d'une manière admirable aux conditions qu'exigent la variété infinie, la délicatesse et le délié de certains dessins.

Le bois soumis au travail du cliché au gaz est du tilleul de choix, qui reçoit ordinairement une préparation qui consiste dans une mise au four conduite avec les plus grands soins, afin d'empêcher le fendillement sous l'action de l'outil brûleur et de la flamme de gaz. Les parties du bois qui doivent être creuses sont ensuite enlevées à la main, et le plus souvent avec des tours semblables à ceux qui servent au guillochage des métaux.

V. PROCÉDÉ POUR FAIRE DES RELIEFS SUR LE BOIS

Cette méthode de travailler le bois en relief est fondée sur ce fait que si l'on creuse la surface du bois avec un outil sans tranchant, la partie ainsi déprimée reprendra son premier niveau lorsqu'on la plongera dans l'eau.

Pour mettre cette propriété à profit pour le moulage, on confie d'abord au menuisier le bois dont on doit se servir, on lui fait donner la forme convenable qui le prépare à recevoir le dessin qu'on veut y imprimer. Après avoir déterminé la place où il doit être, on y applique un instrument sans tranchant, une espèce de refouloir ou d'ébauchoir en acier qu'on enfonce à coups,

de marteau jusqu'à une certaine profondeur.

Cet instrument, tel que les emporte-pièces, doit recevoir à son extrémité la forme du dessin que l'on veut obtenir, de manière qu'en l'enfonçant il produise en creux ce que plus tard on veut reproduire en relief.

Cette opération doit être faite avec beaucoup de ménagement ; il faut beaucoup de précautions pour ne pas rompre les fibres du bois avant que la profondeur de la dépression soit égale à la hauteur que l'on veut donner au relief des figures. Puis on retire l'instrument, et, à l'aide du rabot ou de la râpe, on réduit la surface du bois au niveau des parties déprimées. On plonge ensuite la pièce de bois dans de l'eau froide ou chaude ; les parties qui avaient été comprimées reprennent leur premier niveau, et forment ainsi un relevé en bosse qu'on peut aisément terminer à l'aide d'un ciseau, d'un ébauchoir ou d'un petit fermail. Si la pièce de bois était trop grande, on pourrait se dispenser de la plonger dans l'eau et se contenter de la frotter à plusieurs reprises avec une éponge imbibée d'eau chaude, ce qui produirait un effet suffisant.

VI. PROCÉDÉ POUR OBTENIR DES PLAQUES DE BOIS ESTAMPÉES

On a vu que l'on refoule quelquefois le bois entre deux matrices pour obtenir des empreintes au moyen d'une très forte pression.

Ce système oblige à faire usage de bois massif dont les fils ne peuvent avoir une direction constante, car les fibres se rompent par suite de cette pression, ce qui produit de très grands défauts à la représentation des reliefs, aussi ne peut-on employer pour plusieurs essences que les loupes des bois.

D'un autre côté, ce système de moulage exige qu'on chauffe le moule à une assez haute température, et jusqu'à ce que, faisant tomber dessus une ou deux gouttes d'eau, celles-ci s'évaporent rapidement en pétillant.

Cette obligation fait que très souvent les bois se carbonisent ou qu'ils prennent au moins une couleur brune, et qu'on ne peut, dès lors, faire usage des bois résineux, parce que la résine ou huile essentielle qui s'y trouve renfermée entre en ébullition pendant l'opération du moulage, ce qui donne lieu à des soufflures, lesquelles, venant à crever, forment des taches sur la pièce.

Tous ces différents inconvénients rendaient défectueux ce mode d'empreinte et on les évite complètement par un procédé assez original.

Ce procédé consiste à faire usage de copeaux que l'on obtient avec le rabot, la varlope ou avec tout autre instrument.

Ces copeaux sont enlevés d'un morceau de bois ayant de telles dimensions que l'on voudra, dans le sens de la longueur des fibres, puis ils sont placés à plat sur le creux du moule, en

ayant soin de couvrir de colle forte la face opposée qui est la moins unie ; car l'on sait que dans un copeau, l'une des faces, celle qui a reçu le frottement du fer et du bois de l'outil, est unie, tandis que l'autre est un peu rude ; c'est celle-ci qui est couverte de colle forte, tandis que l'autre est seulement mouillée et s'applique contre la face du moule creux.

Un premier copeau étant placé, on en prend un second, préparé comme le premier, que l'on place sur celui-ci, croisant légèrement de manière à ne point laisser de vide ; puis un troisième, un quatrième, et ainsi de suite, préparés toujours de la même manière, jusqu'à ce que la surface du moule soit complètement recouverte.

Afin de lier tous ces copeaux, on couvre les premiers par d'autres placés en travers ; on les colle de la même manière et en prenant les mêmes précautions.

Dans le cas où un copeau aurait un défaut dans sa longueur, cela n'est point un motif pour ne pas l'utiliser. On place sur la partie défectueuse un morceau de bois que l'on colle, et on peut toujours ainsi employer tous les copeaux que l'on aurait obtenus d'un morceau de bois, quelle que soit leur irrégularité.

Au lieu de se servir de colle forte trempée seulement dans l'eau, on peut la faire fondre dans de l'huile de lin, comme cela se fait pour les objets qui doivent être préservés de l'humidité, comme, par exemple, pour les lambris ou

autres objets de menuiserie qui seraient dans ce cas.

En raison de l'élasticité et de la souplesse que l'on obtient par la disposition de ces copeaux, pour former les plaques de bois, il n'est plus nécessaire de chauffer beaucoup la matrice, on n'a besoin que de lui donner la température correspondante à celle qui se donne ordinairement au bois pour le collage de deux morceaux, ce qui présente le grand avantage de conserver au bois toute sa fraîcheur.

VII. MOULAGE DE LA SCIURE DE BOIS

(Stuc ligneux et bois coulé)

Les premiers essais de cet ingénieux procédé remontent à la fin du XVIII^e siècle. On était alors dans l'usage de couronner les glaces d'appartement de sculptures représentant ordinairement des trophées et attributs divers ; le prix toujours croissant de la sculpture sur bois fit la fortune des inventeurs par les conditions favorables auxquelles il leur était possible de livrer leurs produits et surtout par la perfection de l'ouvrage.

Ce procédé, d'abord compliqué, a été depuis bien simplifié, et l'exécution est arrivée à un tel degré, qu'il faut beaucoup d'attention pour reconnaître que ces sortes d'ornements sont moulés. On peut les dorer à l'ordinaire, l'or y prend bien et la dorure en est très solide, sur-

tout quand la pièce a une certaine épaisseur.

On précipite une solution de 1 kilogramme et demi de colle forte par une décoction de 1 kilog. 125 de noix de galle ; ce mélange est fait à froid. Le précipité, séparé de la liqueur, présente une matière jaune et tirant sur le fauve, brunissant à l'air et exhalant une odeur de lessive. Cette substance se dissout en partie dans l'eau chaude quand le précipité est récent ; mêlée avec un tiers environ de poussière de bois, elle conserve assez de ductilité pour recevoir et garder l'empreinte des moules.

Les bois en poudre, tels que le buis, l'acajou, le bois de gaïac, de poirier, se mêlent très bien à la gélatine tannée et se prêtent aux moulures ; mais quand les pièces n'ont pas une certaine épaisseur, elles se gauchissent et sont cassantes.

Le sumac peut remplacer la noix de galle ; le saule blanc et la racine de benoîte (*geum urbonum*) sont employés avec succès pour le même objet.

On peut mouler par ce procédé toute espèce de statues de toutes grandeurs ; on peut aussi mouler des meubles en employant des pâtes de bois de différentes couleurs. Ce mélange supporte très bien l'humidité et le froid sans en être altéré.

VIII. LE SIMILIBOIS

Le grand inconvénient du procédé que nous venons d'indiquer est la fabrication des moules

qui en rend les prix bien au-dessus de ce qu'ils pourraient être, quelque grande que soit l'économie ainsi réalisée et quelque parfaite que soit l'imitation comme substance.

Il suffit, pour se convaincre de cette raison, de jeter les yeux sur l'excellent *Manuel du Mouleur en plâtre, etc.*, de l'ENCYCLOPÉDIE-RORET.

Si l'on parvient à trouver une substance telle que, en l'appliquant au pinceau sur un relief quelconque, elle y prenne une consistance suffisante et qu'elle conserve une élasticité telle qu'on puisse l'enlever tout d'une pièce, quelles que soient les saillies qui la retiennent ; qu'une fois extraite ainsi elle reprenne la forme et qu'elle acquière alors une grande dureté, on aura ainsi un moule très exact, très proprement fait, qui n'exigera pas le travail long et minutieux du moule ordinaire. Si cette matière a la propriété d'élasticité et de durcissement nécessaire à la fabrication des moules, on aura résolu ce grand problème de l'économie si précieux dans l'industrie.

Telle est la composition connue sous le nom de *similibois*, dont voici les substances :

Sciure de bois	1/3
Phosphate de chaux	1/3
Matières résineuses ou gélatineuses . . .	1/3

Le moulage s'opère de la manière suivante :

Supposons qu'on ait à reproduire un panneau sculpté de 30 à 40 centimètres. Pour obtenir le

creux, on enduira le modèle au pinceau avec un composé qui entre pour le tiers dans la fabrication du similibois. Deux couches suffiront pour obtenir un moule offrant une fidélité et une netteté de détails très satisfaisantes.

Cette opération demande une heure. Cela fait, on livre le moule à un ouvrier qui étend au pinceau, dans le creux, une double couche de matière complète.

Au bout d'une demi-heure environ, on peut retirer cette première épreuve.

Tous ces ingénieux procédés sont traités avec les plus grands détails dans le *Manuel du Mouleur en plâtre, etc.*, de l'ENCYCLOPÉDIE-RORET, auquel nous renvoyons le lecteur pour de plus amples détails.

DEUXIÈME PARTIE

STYLES D'ORNEMENTATION

CHAPITRE V

Style roman

SOMMAIRE. — I. Connaissance des styles. — II. Ornementation romane — III. Des moulures — IV. Des colonnes. — V. Corniche ou entablement. — VI. Décorations murales, etc. — VII. De l'ameublement.

I. CONNAISSANCE DES STYLES

On a dit avec esprit que l'architecture est une *musique pétrifiée*, et l'on a reproduit exactement cette pensée en ajoutant qu'elle était une *musique muette*. Ces expressions, qui peuvent paraître étranges tout d'abord, reproduisent cependant l'impression qui frappe tout observateur attentif devant les magnifiques monuments d'architecture que nous ont légués les siècles passés et qui servent encore de guides aux artistes de l'époque moderne.

La sculpture sur bois n'étant que la reproduction plus ou moins heureusement combinée de l'ornementation des monuments de l'époque à laquelle elle appartient ou qu'elle veut repro-

duire, il est indispensable que l'artiste sache raisonner ces époques et connaisse les ornements de chacune d'elles ; de là, la nécessité de se pénétrer des règles et des principes qui ont été adoptés par ces grands maîtres d'autrefois, et d'en connaître pour ainsi dire *l'harmonie*.

On retrouve à peine quelques souvenirs des premières constructions chrétiennes, qui datent de nos rois de la première race : ce sont quelques chapiteaux en marbre qui décorent les édifices réédifiés après les invasions normandes ; tout y dénote une période de l'art très rapprochée du bas-empire, qui conserve cependant, par ses emblèmes, le caractère chrétien. Les fleurons sont formés d'une simple saillie anguleuse, dont la face principale est inclinée en biseau, et décorés de quelques ornements sans relief.

Les quelques monuments qui nous restent datent du v^e siècle, et c'est à cette époque qu'on fait commencer l'architecture *romane*.

Voici le tableau chronologique des subdivisions de cette époque :

Architecture romane	{	<i>primordiale</i> , depuis le v ^e siècle jusqu'au x ^e .
		<i>secondaire</i> , depuis la fin du x ^e siècle, jusqu'au commencement du xi ^e .
		<i>tertiaire</i> ou de <i>transition</i> , fin du xi ^e siècle et xii ^e siècle.

Cette dernière époque se distingue surtout par l'introduction du style byzantin qui vient se mêler au style roman, et enfin, vers le milieu

du XII^e siècle (1150), par l'ogive, qui est combinée avec l'arc roman.

L'époque romane nous est plus connue par son architecture que par son ameublement qui consiste en lits, sièges et fauteuils, car aucun de ces objets n'est parvenu jusqu'à nous ; les quelques meubles qu'on présente comme venant de cette époque sont d'un caractère plus que douteux. Les seuls modèles qui puissent nous servir de guide existent dans les sujets sculptés sur pierre qu'on rencontre dans quelques églises, ce sont des *lits, bancs, chaises curules, chaises à dorseret*, avec *coffres* et *bahuts*. Ces objets sont peu imités par la sculpture sur bois, ils sont d'un modèle trop lourd à tous les points de vue ; ce sont d'épaisses masses de bois à peine équarries, sculptées d'ornements primitifs d'où la grâce est souvent exclue, qui ont leur application dans la décoration générale des façades développées des églises, mais qui paraissent souvent grossiers dans un ameublement d'un usage journalier.

Nous donnons la description de quelques ornements, les plus en usage à cette époque, qui sont encore imités aujourd'hui par nos sculpteurs d'ameublements.

II. ORNEMENTATION ROMANE

Le caractère dominant de l'architecture romane est *l'arc en plein cintre* ou semi-circulaire,

formé d'un demi-cercle (fig. 57). On distingue, en outre, plusieurs espèces d'arcs simples :

L'arc surbaissé, formé d'un arc moindre que le demi-cercle.

L'arc semi-circulaire ou surhaussé, formé d'un arc en plein cintre dont les côtés se prolongent parallèlement plus ou moins au-dessous du centre (fig. 58).

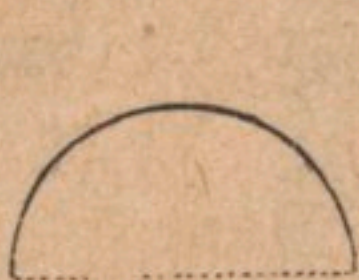


Fig. 57.

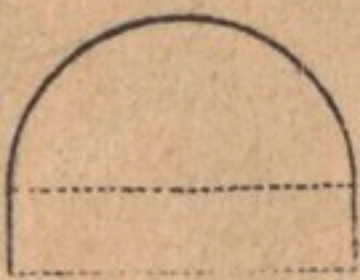


Fig. 58.

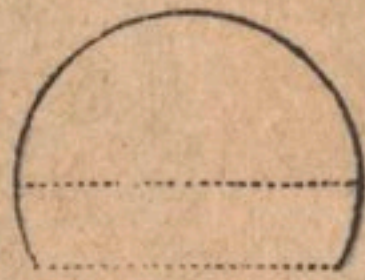


Fig. 59.

L'arc en fer à cheval ou outrepassé, formé d'un arc dont la courbure se prolonge au delà du demi-cercle, qui paraît inspiré par l'art oriental (fig. 59).

L'arc trilobé, dont l'intrados est coupé en trois segments de cercles qu'on appelle *lobes* (fig. 60). Il y en a de quintilobés.

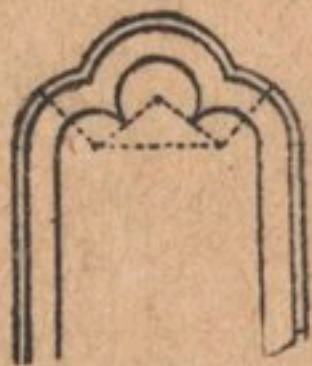


Fig. 60.

De ce dernier genre découle :

1° L'arc dont l'intrados est découpé en plusieurs *lobes*, en *dents de scie aiguës* (fig. 61) ou *mousses* (fig. 62).

2° Celui dont l'intrados est découpé en plusieurs lobes arrondis ;

3° Celui dont l'intrados est découpé en zig-zags.

Vers l'époque tertiaire ou de transition (XII^e siècle), commence l'emploi de l'entrelace-

ment des arcades romanes appelées arcades *entrelacées* ou *entrecroisées*, et l'arcade romane *gémminée* ou *double* (fig. 63), composée de plu-

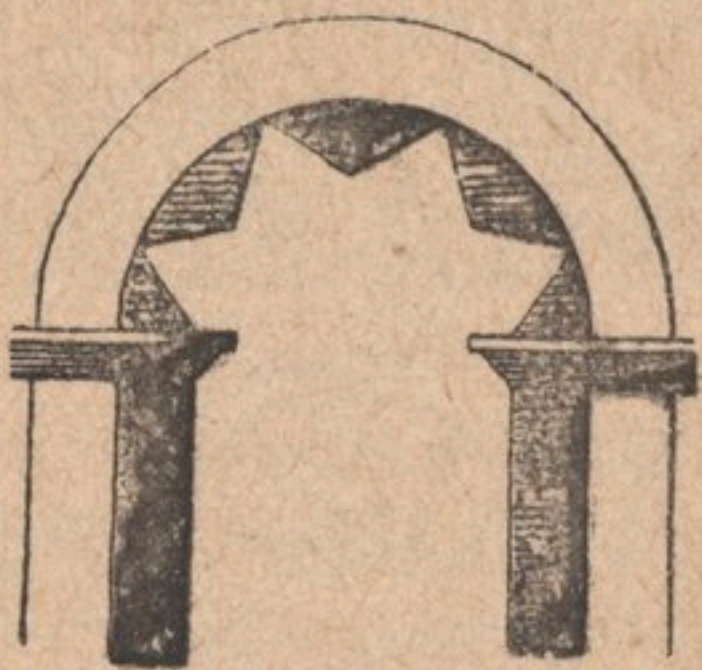


Fig. 61.

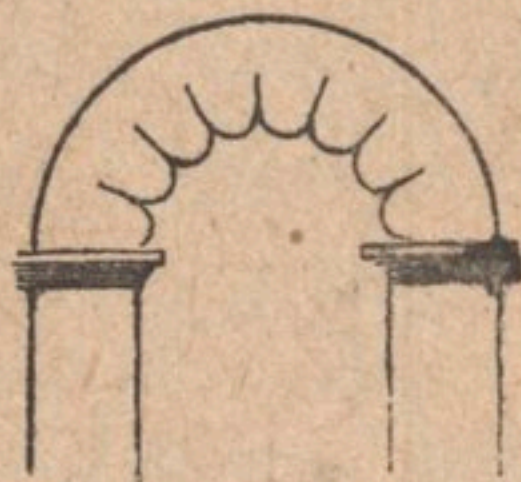


Fig. 62.

sieurs arcs qui s'entrecroisent, reposent sur des colonnes alternées et forment de petites arcades appuyées sur les colonnes principales.

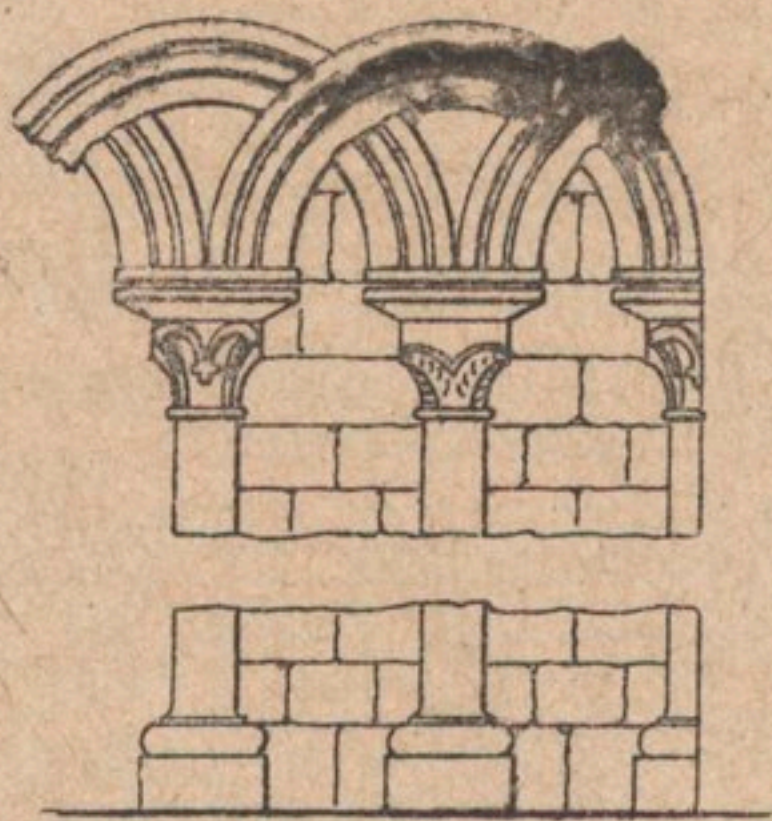


Fig. 63.

L'arcature est une rangée d'arcades aveugles ou feintes, c'est-à-dire non percées, figurées en relief sur un mur, portées par des colonnettes ou des consoles. Elles sont plutôt destinées à déco-

rer la partie lisse des murs qu'à répondre à une nécessité de construction.

Souvent le tympan du grand arc des arcades germinées est percé d'un *œil-de-bœuf*, d'une *rose*, d'un *trèfle* (fig. 64) ou d'un *quatre-feuilles* ;

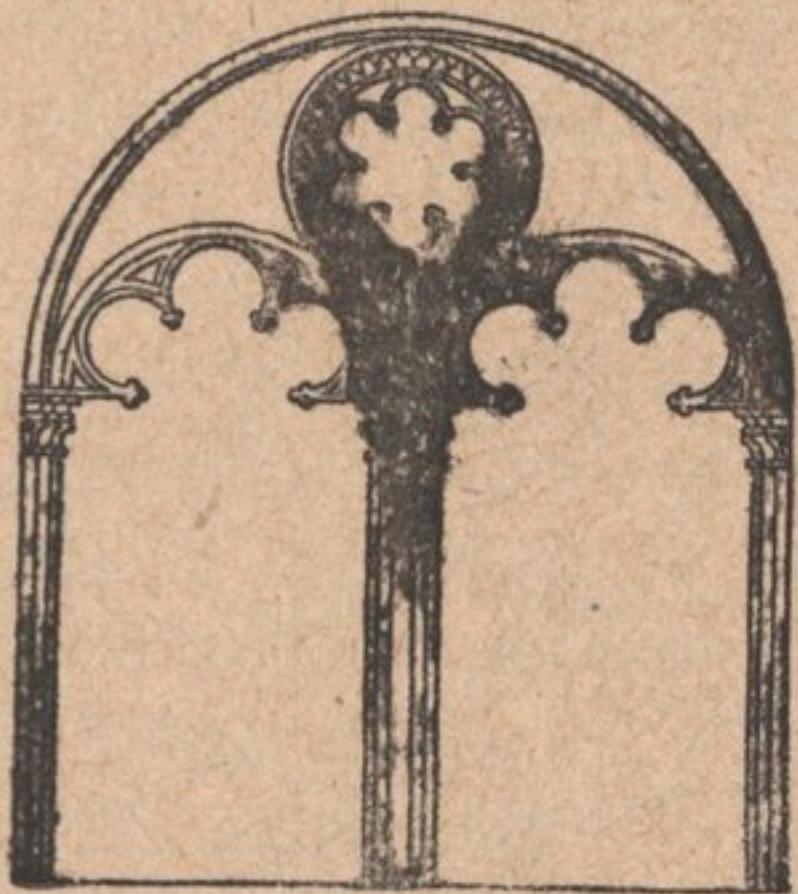


Fig. 64.

ce même motif se trouve aussi dans l'arc principal en plein cintre, en plein cintre brisé, ou en ogive.

L'*œil-de-bœuf* ou tout simplement *œil*, est une ouverture circulaire qui se trouve fréquemment dans les tympanes des arcades géminées ; découpé en trois contre-lobes, il forme un *trèfle* ; en quatre contre-lobes, il forme un *quatre-feuilles*. Ces ouvertures sont presque toujours évasées en dehors et décorées de *tores*, de *billetes* et de *zigzags*.

Il est rare de trouver en France l'*œil-de-bœuf* employé isolément dans le système général de la fenestration d'une église, mais il est y souvent

combiné avec la fenêtre en arcade, soit qu'il en surmonte le sommet, soit qu'il alterne avec elle.

La *rose* (fig. 65), c'est l'œil-de-bœuf dans de plus grandes proportions, qui prend un rôle important dans la décoration des édifices dont il occupe la façade principale.

La rose romane ressemble à une roue dont les rais sont formés par de petites colonnes à bases

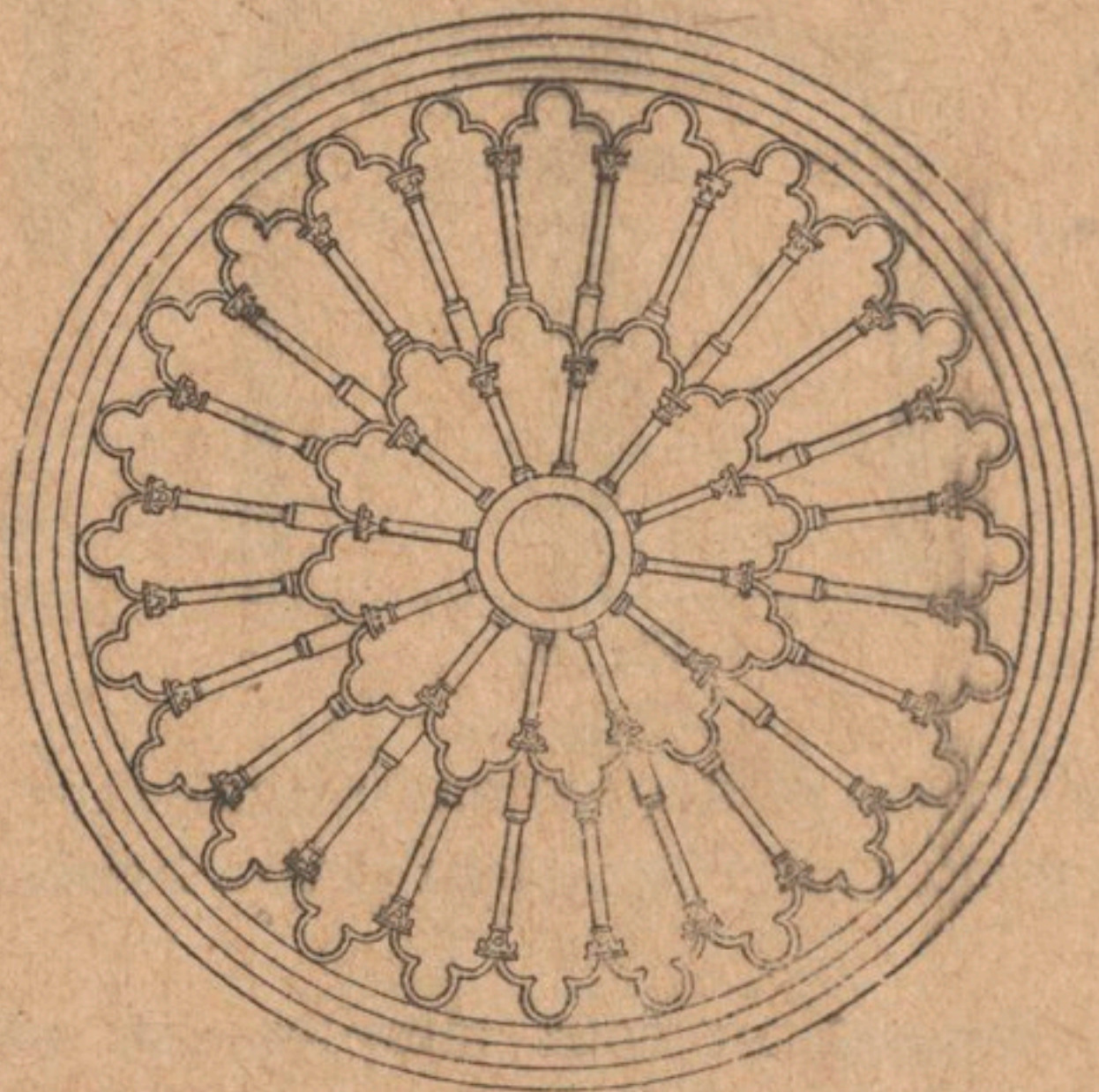


Fig. 65.

et à chapiteaux, parfois même annelées, qu'on appelle *meneaux*, qui sont reliées entre elles par des arcs en plein cintre, souvent trilobés ; le tympan de la circonférence est toujours décoré de *moulures* à arabesques.

Le *cul-de-lampe* est un support en encorbellement qui ne présente pas deux faces parallèles

et perpendiculaires au mur. Les premiers culs-de-lampe que nous trouvons datent de l'époque secondaire romane ; ce sont des cônes renversés destinés à supporter une base de colonne, une ou plusieurs nervures, et plus tard des statues. Leur sculpture se ressent de cette époque barbare, ils sont légèrement cannelés ou représentent des feuillages, des têtes humaines ou d'animaux grossièrement sculptés ; bientôt on en fit des œuvres d'art et vers la fin du ^xⁱ^e siècle et au commencement du ^{xii}^e, on en trouve déjà de remarquables par la pureté de leur exécution. On en fit même pour supporter les chaires des lecteurs dans les couvents, on en voit représentés par un arbre d'où sortent des branches et des feuilles entremêlées de fruits et d'oiseaux.

III. DES MOULURES

Les moulures, ornements d'architecture ou de sculpture, sont destinées à être placées sur les parties plates ou unies ; les unes sont *droites*, les autres *courbes*, celles-ci *composées*, celles-là *ornementées*.

Les *moulures droites* sont :

Le *bandeau* ou *plate-bande*, moulure plate, unie, en saillie sur un mur, autour des portes, fenêtres, etc.

La *bandelette*, le *listel*, le *filet*, le *reglet* ou *ténie* petite moulure ronde ou carrée qui en sépare deux autres plus grandes et plus saillantes ; on

le trouve comme ornement saillant et longitudinal sur plusieurs colonnes romanes (fig. 66).

Le *larmier* est une partie de corniche plus en

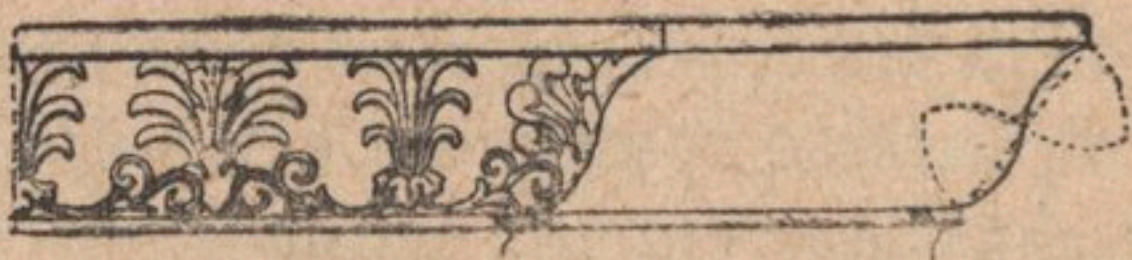


Fig. 66.

saillie que la bandelette, il est souvent orné en dessous d'une gorge ou d'un listel.

Les *moulures courbes* sont :

Le *tore* ou *boudin*, dont le profil est un demi-



Fig. 67.

cercle ; le style roman en fait un usage fréquent dans les archivolttes (fig. 67).

La *baguette*, qui est un petit tore (fig. 68).

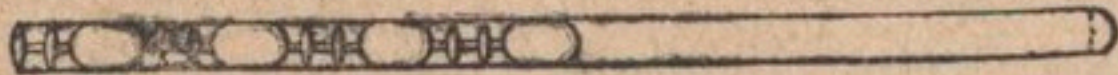


Fig. 68.

Le *quart de rond* ou *échine*, moulure en saillie qui a le profil d'un quart de cercle (fig. 69).

Le *cavet*, qui est l'inverse du quart de rond,

c'est-à-dire que la cavité de cercle est intérieure (fig. 70).

Le *congé*, qui est un petit *cavet*.



Fig. 69.

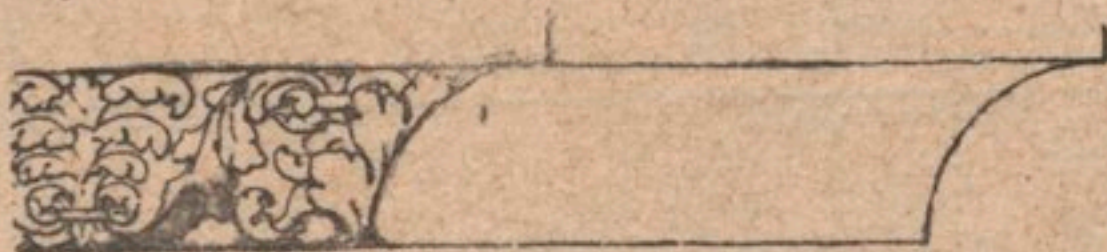


Fig. 70.

La gorge, moulure concave d'une courbure variable.

Les *moulures composées* sont :

La *doucine*, moulure concave par le haut et convexe par le bas ; elle se compose d'un cavet et d'un quart de rond (fig. 71).

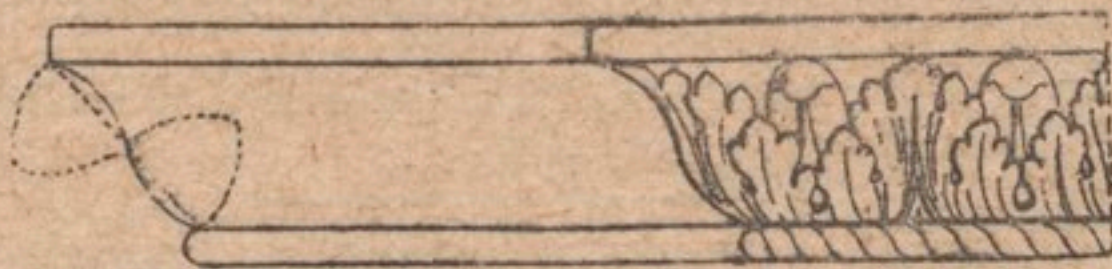


Fig. 71.

Le *talon*, convexe par le haut et concave par le bas, se compose d'un quart de rond et d'un cavet (fig. 72).

La *scotie*, moulure ronde en creux ou gorge

Sculpture sur Bois.

formée par deux arcs de cercle de rayons différents (fig. 73).

Le *tore rompu*, qui est, en saillie, ce que la scotie est en creux.



Fig. 72.



Fig. 73.

Il existe plusieurs variétés de tores obtenues par l'emploi de l'ellipse et d'autres lignes courbes.

Les *moulures ornementées* décorent les archivoltes ou les colonnes, quelquefois les moulures diverses que nous venons d'énumérer, et forment encore des ornements courants, ce sont :



Fig. 74.

Les *bandelettes enlacées*, qui forment des dessins courants en forme de 8 ou de cœurs (fig 74).

Les *bandelettes en arcatures*, qui forment des arcatures de tous genres reposant sur une baguette.

Les *becs d'oiseaux*.

Les *besants*, disques saillants sculptés sur les bandeaux, les archivoltas, les cannelures des pilastres, employés surtout dans le style romano-byzantin. Plus grands que les *perles*, plus petits que les *boutons*, ils en diffèrent aussi en ce qu'ils sont plats et sphériques.

Les *billettes* (fig. 75 et 76), petites parties de

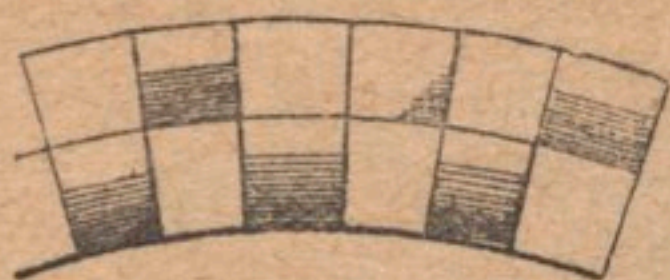


Fig. 75.

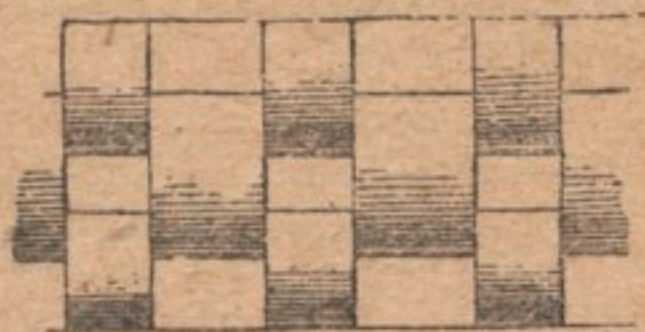


Fig. 76.

boudin, tore ou bâton; séparées par des vides, que l'on trouve très souvent autour des archivoltas, sur les bandeaux et sur les tailloirs des chapiteaux. Elles sont parfois sur deux lignes, dans ce cas les pleins d'une ligne correspondent aux vides de l'autre. Les *billettes carrées* sont des

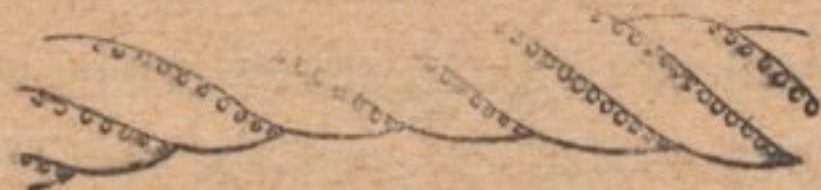


Fig. 77.

moulures prismatiques, elles sont exclusivement employées dans le style roman.

Le *câble* ou *tore tordu*, ayant la forme d'une grosse corde ou d'un câble; il décore les archivoltas, le tailloir des chapiteaux et des corniches (fig. 77).

Les *cannelures câblées*, qui sont relevées et contournées en forme de câbles.

Le *chevron*, formé d'une ou de plusieurs frettes, *bandes* ou *baguettes en relief* ; il est employé très fréquemment sur les faces des archivoltas, ainsi que tous ses composés qui sont les *chevrons multiples*, ou *tores gaurès*, quand on en place plusieurs les uns contre les autres (fig. 78).

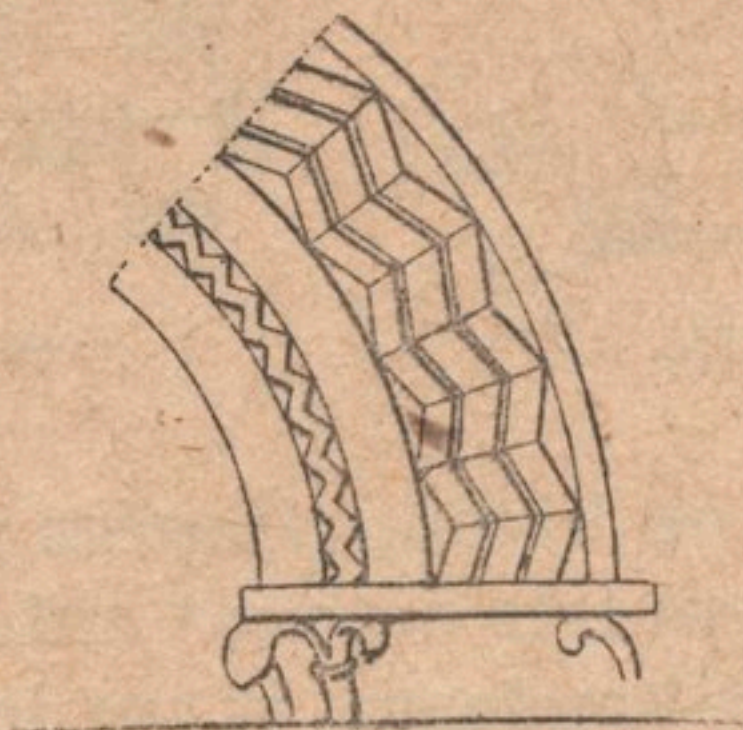


Fig. 78.

Les *chevrons en zigzags* ou *tores brisés*.

Les *chevrons contre-chevronnés*.

Les *chevrons ornés* de chevrons et de têtes.

Les *chevrons enlacés*, ornés de fleurons et de pointes de diamant (fig. 79).

Les *damiers*, formés de petits carrés d'égale grandeur, alternativement saillants et creux, ou se détachant les uns des autres par une disposition particulière. Ils décorent les corniches, les archivoltas, les chapiteaux, souvent même des murailles entières.

La *dent de chien* ou *dent de loup*, petit fleuron

quatre-feuilles d'où s'échappent des sortes de germes ayant la forme des dents de chien ou dents de loup.

La *dent de scie*, listel dentelé, découpé en forme de dents de scie régulièrement espacées ;

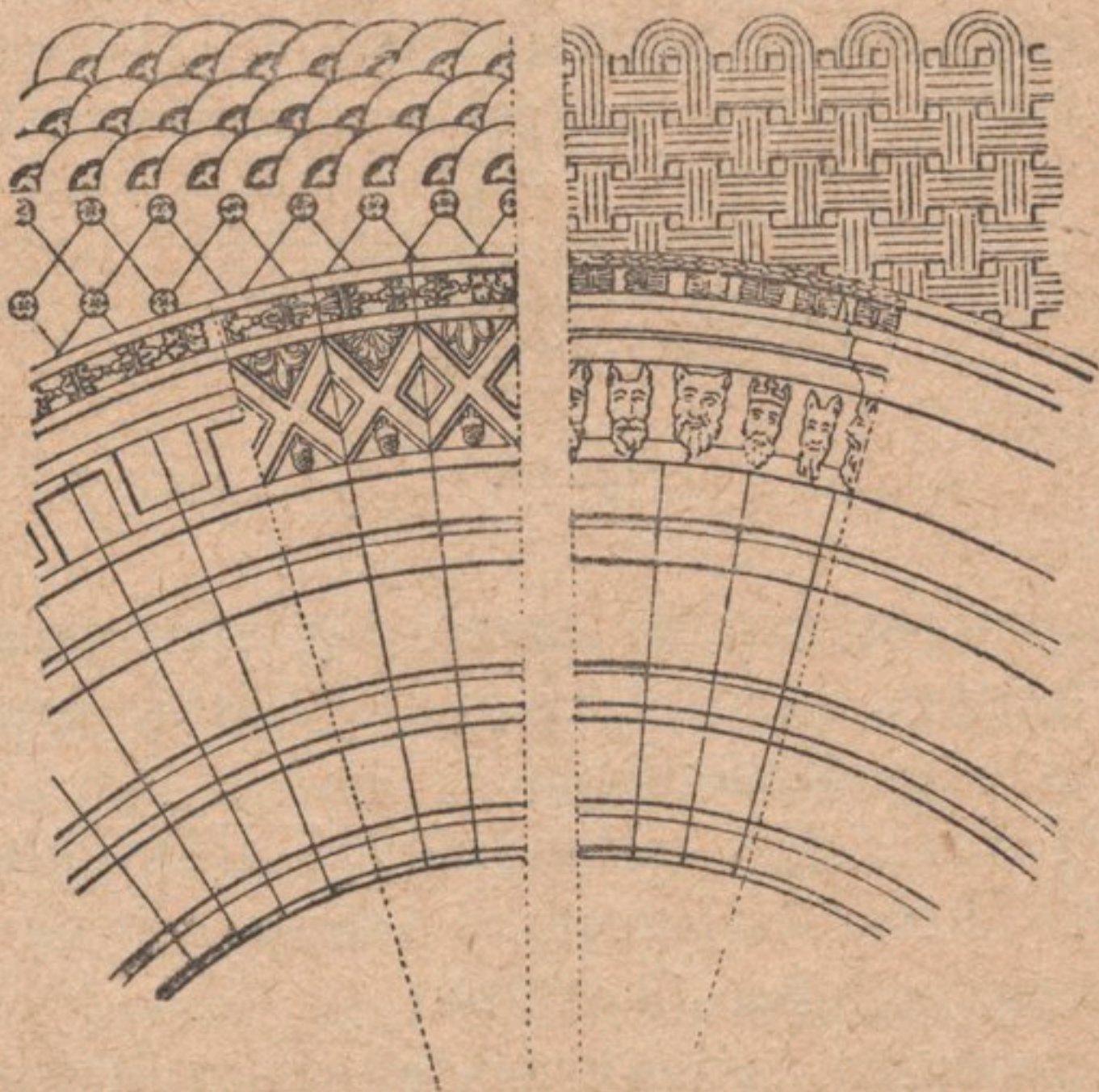


Fig. 79.

cet ornement décore les chapiteaux, les archivoltes, les bandeaux et les corniches. Ainsi que nous l'avons vu plus haut, on trouve des intrados d'arc roman découpés en dents de *scie* aiguës.

L'*étoile*, l'étoile romane à quatre branches qui sont à petites facettes ; elles entourent des pointes de diamant, ornent un filet dans sa longueur,

ou bien encore entrent comme accessoires dans diverses combinaisons (fig. 80).

Le *fleuron détaché*, petit ornement souvent emprunté au règne végétal, il est *cruciféré* quand il est à quatre feuilles à lobes lancéolés. On le place souvent entre deux tores ou entre deux colonnes de pieds-droits.

Les *frettes*, petites baguettes demi-rondes ou



Fig. 80.

plates placées sur les faces des arcatures en lignes brisées. Suivant les angles formés par ces brisures elles deviennent :

Frettes *crenelées rectangulaires*, *triangulaires*, *ondulées*, *nébulées grecques*, *bâtons rompus* et *méandres* (voir fig. 78 et 79).

Les *hachures*, lignes creusées et parallèles qui servent de fond au tympan des arcades.

Les *losanges enchaînés*, frettes en forme de losanges enlacés.

Les *masques*, figures grotesques.

Les *méandres* ou *grecques*, forme que l'on donne aux dessins rectangulaires formés par les frettes.

Les *nébules* ou *tores ondulés*, formés par des festons ondulés et arrondis (fig. 81).

Les *pointes de diamant*, sorte de têtes de

clous, souvent en forme quadrangulaire légèrement surlevées du fond sur lequel elles sont appliquées. Quand leur base est entourée d'un cerné, ils sont dits *encadrés* (fig. 82).

Les *rosettes*, petit fleuron affectant la forme d'une rose.

Les *têtes de clous*, qui diffèrent des pointes de



Fig. 81.

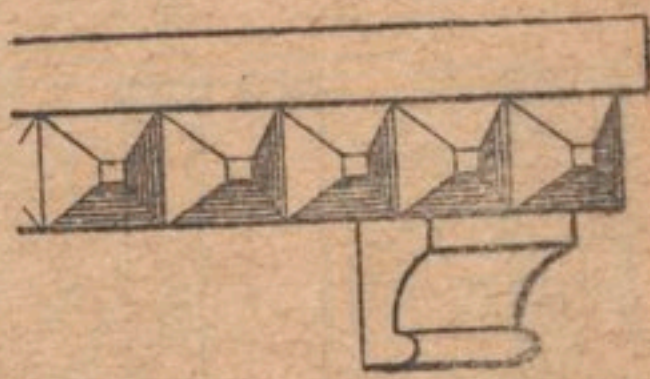


Fig. 82.

diamant en ce qu'elles sont ordinairement à cinq et six faces et ne sont pas encadrées.

Le *tore*, grosse moulure ronde qui se trouve ordinairement à la base des colonnes et autour des archivolttes.

La *torsade*, qui est le tore tordu en spirale, imite le câble. Elle décore, comme le tore, les archivolttes, les colonnes et est employée comme ornement courant.

IV. DES COLONNES

Les colonnes romanes n'ont aucun rapport dans leurs proportions avec les colonnes grecques qui servent de type à nos architectes, elles sont courtes et massives et leurs proportions n'ont rien de fixe.

Elles sont ordinairement de forme ronde et se composent d'une *base*, d'un *fût* et d'un *chapiteau*.

La *base* n'a aucune des puretés de l'art grec : les scoties ont plus de profondeur et les tores plus de saillie ; le fût se relie rarement à la base par un apophyge ; des feuilles d'ornement empâtent le tore inférieur, rattachent les angles des bases carrées ; la plinthe pose souvent sur



Fig. 83.



Fig. 84.



Fig. 85.

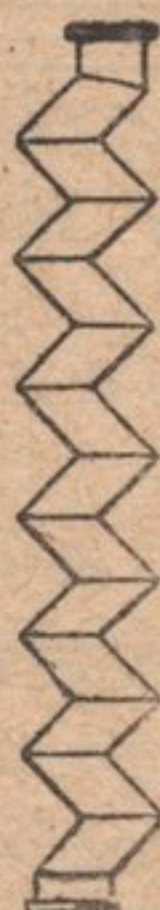


Fig. 86.



Fig. 87.

un socle assez élevé auquel elle s'unit par un glacis, et reçoit quelquefois des ornements, surtout vers la fin du XII^e siècle, tels que feuillages, figures humaines, animaux, dans des positions forcées, etc., etc.

Le *fût*, partie de la colonne comprise entre la *base* et le *chapiteau*, est le corps ou la tige de la colonne. On trouve dans les églises des fûts de dispositions très variées, ils sont *fuselés*, *renflés*, *en balustre*, *cylindriques* ou *coniques*.

Ces divers fûts peuvent recevoir les modifications suivantes : ils peuvent être *simples* ou *annelés* (fig. 83), *croisés* (fig. 84), *entrelacés* (fig. 85), *brisés* (fig. 86), *noués* (fig. 87).

Mais la sculpture sur bois ne reproduit guère que les fûts cylindriques dont la forme est plus



Fig. 88.



Fig. 89.



Fig. 90.



Fig. 91.

élégante et permet de recevoir, comme dans les colonnes des lits, les ornements les plus variés. Les fûts, ainsi que l'indiquent *les instructions* du comité des arts, peuvent être *lisses* (fig. 88), *cannelés*, *rudentés* ou *sans rudentures*, en *spirale* (fig. 89 et 90), *chevronnés* (fig. 91), *contre-chevronnés* (fig. 92), *losangés* (fig. 93), *striés* ou *gaufrés* (fig. 94), *imbriqués* (fig. 95) ou *contre-imbriqués*, *godronnés*, *frettés*, *rubannés*, *nattés*,

en *damier*, chargés d'animaux et de personnages.

Le *chapiteau* est la partie supérieure, ou tête, d'une colonne, d'un pilastre qui repose sur le fût ; il se compose de deux parties : le *tailloir*, ou *abaque*, et la *corbeille*.

Le *tailloir* ou *abaque* forme la partie supérieure ou le couronnement de la colonne. Aba-

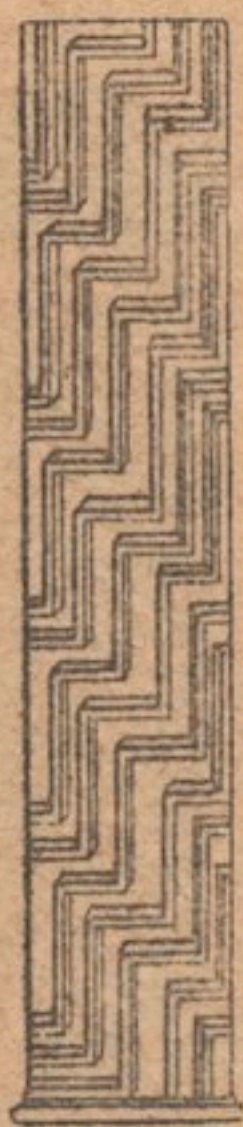


Fig. 92.



Fig. 93.



Fig. 94.



Fig. 95.

que, nom donné primitivement à cette partie de la colonne, signifie table ; mais par la suite l'abaque devenant plus riche, plus *taillé*, prit le nom de *tailloir*.

Dès le début de la période romane, l'abaque n'est qu'une masse carrée, lourde et sans ornements, souvent à la moitié de la hauteur des chapiteaux ; il se compose d'une plinthe et d'un cavet plat séparés par un onglet, il se creuse

sur les tranches et les angles s'abattent. Plus tard, vers le ^xⁱ^e siècle, les moulures reparaissent, et au ^{xii}^e siècle on voit s'y développer toutes les richesses de l'architecture romane secondaire avec les *modillons*, les *denticules*, les *perles*, les *damiers*, etc. Pendant toute la période romane, l'abaque ne fait pas corps avec le chapiteau.

La *corbeille*, à laquelle on donne souvent le nom de chapiteau, est la partie de la colonne

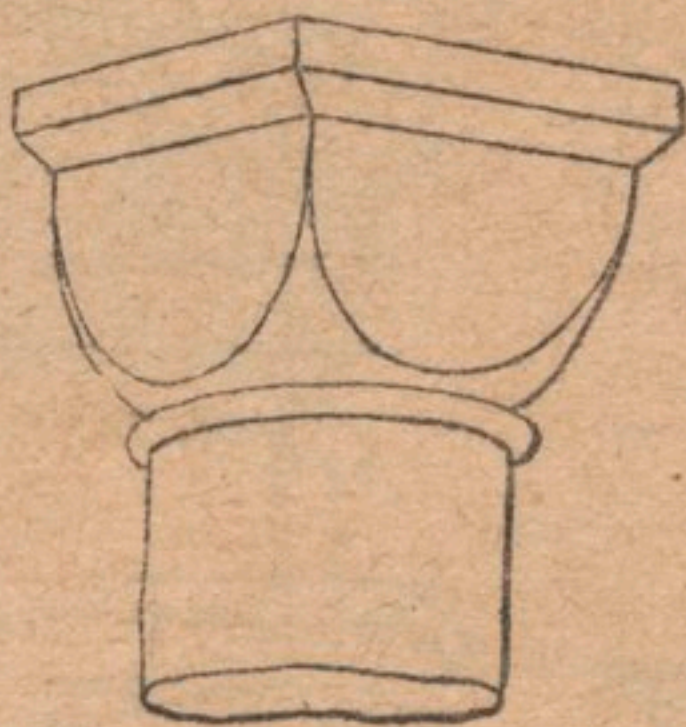


Fig. 96.

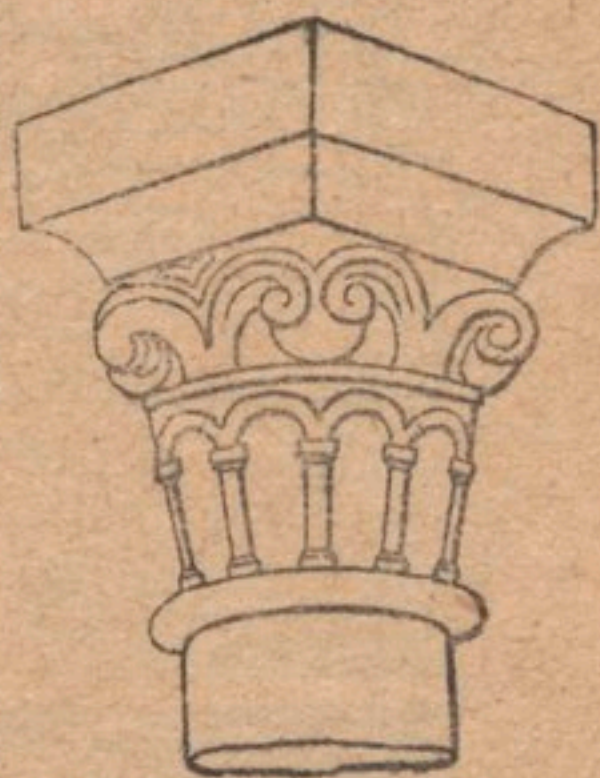


Fig. 97.

comprise entre l'abaque ou tailloir et l'astragale. Dans le début du style roman, on ne cherche pas à déguiser l'utilité du chapiteau par les ornements, il ressemble à un support.

Les formes des chapiteaux sont aussi capricieuses que variées : elles sont *cubiques* (fig. 96), *coniques* (fig. 97), *rectilignes* (fig. 98), *curvilignes*, *cylindriques*, *cordées* (fig. 99), *en cœur* (fig. 100), *en tulipe* (fig. 101), *en cloche*, *en corbeille* (fig. 102), *en entonnoir* (fig. 103), parfois

de forme *cylindrique*, quand ils rappellent l'antique.

Les premiers chapiteaux ont la forme d'un

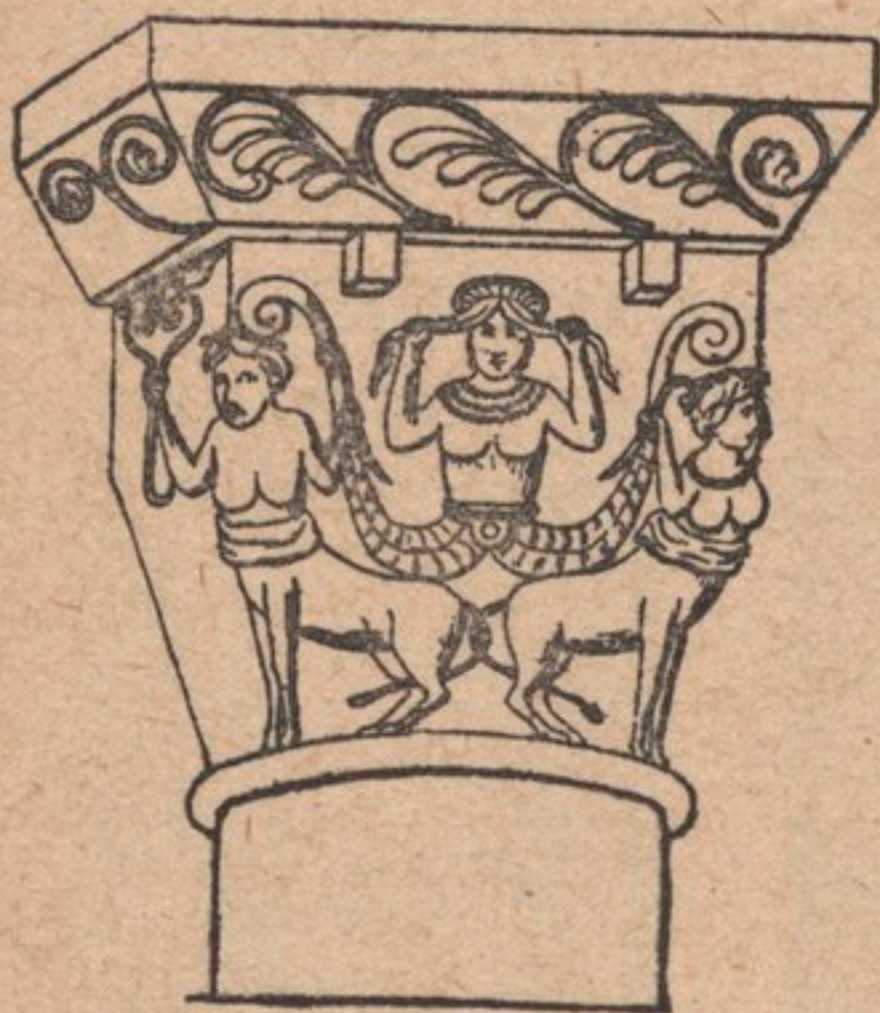


Fig. 98.



Fig. 99.

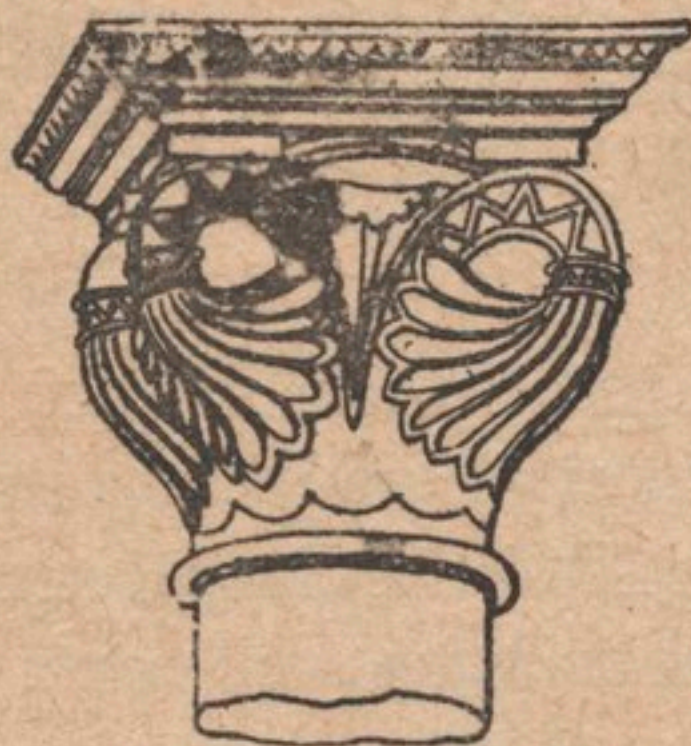


Fig. 100.



Fig. 101.

tronc de cône ou de pyramide renversé, mais bientôt on y sculpte des feuilles saillantes; beaucoup représentent les éléments des chapi-

teaux grecs, mais avec des simplifications qui les rapprochent de l'ébauche. Ainsi, dans les imitations des chapiteaux corinthiens, par exemple, les nervures donnent le mouvement principal du feuillage, l'extrémité supérieure de la feuille se recourbe sous le tailloir, mais les détails de la ciselure de la feuille disparaissent presque entièrement, les feuilles inférieures sont

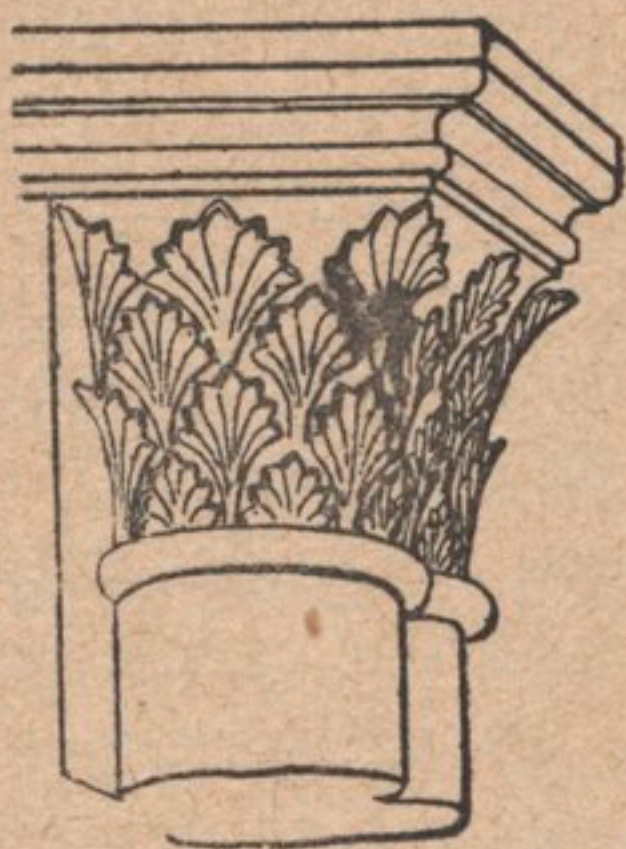


Fig. 102.



Fig. 103.

supprimées ou n'existent qu'à l'état rudimentaire. Souvent ils sont historiques et représentent des scènes empruntées aux livres saints, les professions du temps, des animaux avec tous les vices et les qualités que leur prête la symbolique chrétienne, des figures fantastiques, des fruits. Ces motifs sont presque toujours d'une composition lourde et exécutés avec une naïveté grossière, qui est leur type caractéristique.

Enfin, au XII^e siècle, on voit apparaître la peinture qui vient rehausser les effets de la

sculpture monumentale, elle est appliquée aux chapiteaux à l'intérieur des murs des églises.

V. CORNICHE OU ENTABLEMENT

La corniche ou entablement est le couronnement d'une construction en pierre ou en bois destinée à recevoir la base du comble. En principe, la corniche romane est composée de corbeaux portant une tablette saillante, les tablettes sont décorées de billettes et leur surface, vue entre les corbeaux, est ornée d'une sorte de petite rosace creusée. Ce système de corniches est généralement adopté pendant les ^xⁱ^e et ^xⁱⁱ^e siècles dans les provinces du midi ; cette époque fournit une grande variété de corniches.

A la même époque, dans les provinces du centre de la France, le corbeau est seulement équarri, il sert d'encadrement aux rosaces doubles qui les séparent et prennent la plus grande importance ; la corniche est formée de quatre feuilles séparées par des perles. Peu à peu l'idée de corbeaux à tête est abandonnée ; au ^xⁱⁱ^e siècle la tablette prend plus d'importance, elle se couvre d'une riche décoration de feuillage.

Vers la fin du ^xⁱⁱ^e siècle, des considérations architecturales dans lesquelles nous n'avons pas à entrer, amenèrent la suppression presque complète du corbeau au bénéfice de la corniche qui ne présentait avant qu'une sorte de bande et prend dès lors une importance réelle ; c'est une

assise formant encorbellement, enrichie de crochets feuillus et d'une seconde assise formant larmier.

La corniche est *architravée* lorsqu'elle se lie directement à l'architrave et que la frise est supprimée ; *mutilée*, quand la saillie est tranchée et coupée au droit du larmier ou réduite en plate-bande avec une cimaise ; en *chanfrein*, quand elle n'a pas de moulures ; *cintrée*, si, dans son élévation, elle se retourne en cintre ou en arcade ; *rampante* dans un fronton aigu ; *continue*, quand elle n'est pas interrompue dans son étendue ; *coupée* quand elle a quelques interruptions.

La corniche est très simple, elle ne reçoit d'ornements qu'à la fin du XII^e siècle, à l'époque la plus brillante

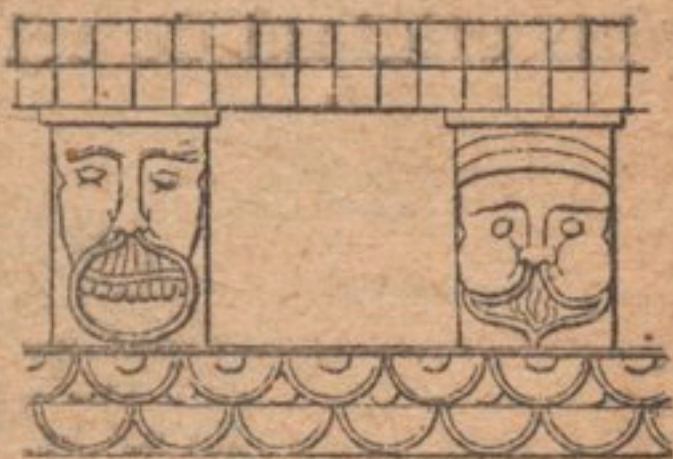


Fig. 104.

du style romano-byzantin. Elle paraît généralement supportée par des *modillons* ou *corbeaux*, qui représentent d'abord l'extrémité saillante des solives du plafond de l'édifice. Ce ne sont alors que des cubes ou des parallélipipèdes plus ou moins saillants, taillés en biseau ou en tête de clou ; plus tard le biseau se cave, ou bien sa face se creuse d'une scotie, s'orne de têtes d'hommes ou de femmes, d'animaux fantastiques, de fleurs, de fruits, de volutes, d'étoiles à quatre rayons, d'angles de corniches et quelquefois même d'objets les plus inconvenants (fig. 81 et 104).

VI. DÉCORATIONS MURALES, ETC.

Certaines parties extérieures des murs des églises romanes sont ornées de motifs généralement en relief, dus à certaines dispositions des pierres qui sont du meilleur effet ; ce sont des dessins courants, quelquefois même des semis, dans lesquels sont combinés les losanges, les carrés, les polygones, les cercles et les fleurons.

Les églises romanes de l'Auvergne, qui remontent aux XI^e et XII^e siècles, offrent le cachet le plus original de cette ornementation qui est dû

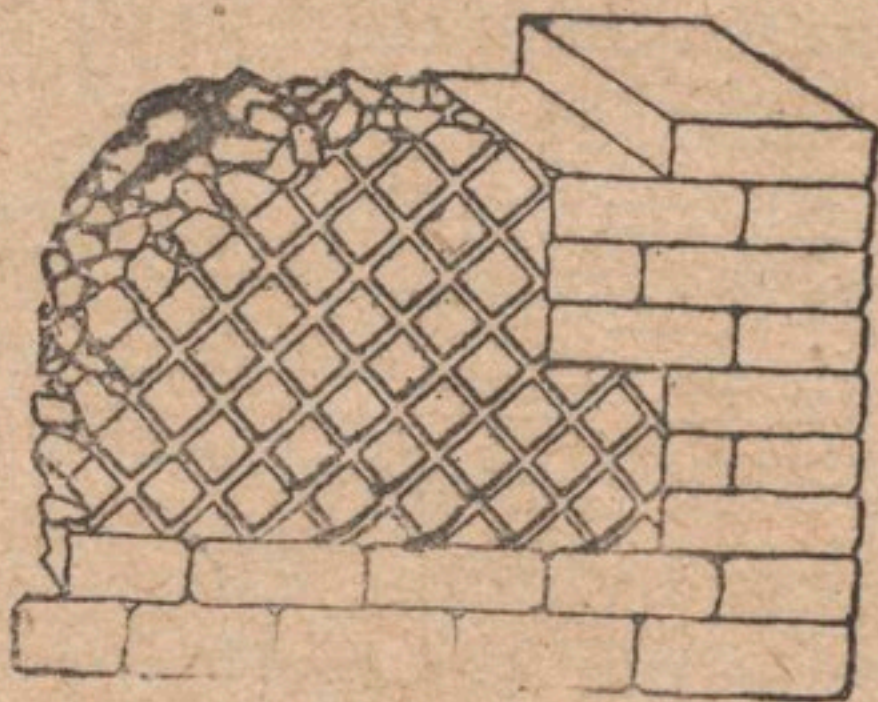


Fig. 105.

à l'incrustation de pierres de couleur provenant de laves et de scories volcaniques si communes dans cette région de la France ; elles sont rouges ou noires et de nuances très variées ; les joints, faits de ciment rouge, aident encore à donner du relief à l'ornementation.

Les principaux ornements employés dans les décorations murales sont :

Les *losanges* plus ou moins allongés, dont les compartiments sont séparés par des bandes en relief (fig. 105).

Les *ruches*, imitant les rayons de miel (fig. 106).

Les *entrelacs*, formés de bandes composées de

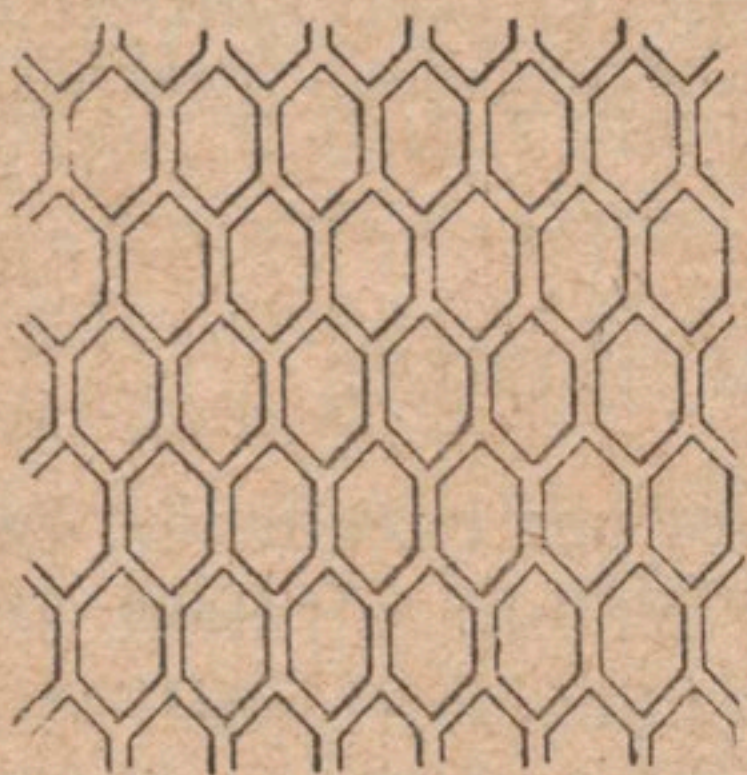


Fig. 106.

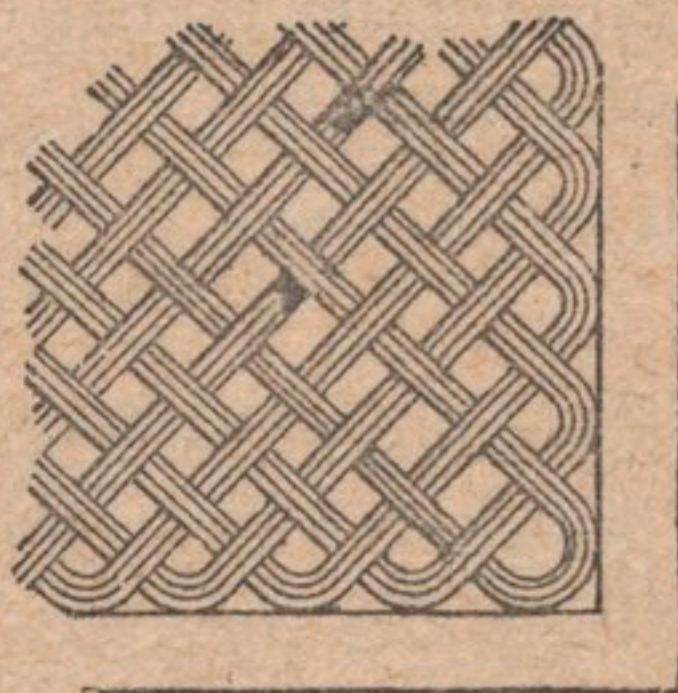


Fig. 107.

plusieurs tores qui s'entrelacent en alternant dessus et dessous (fig. 107).

Les *imbrications* qui affectent la forme d'é-

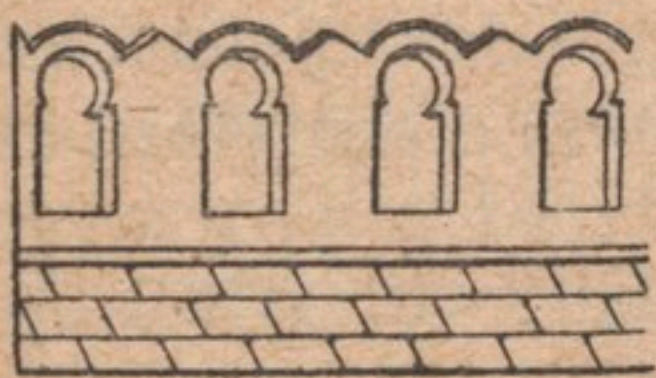


Fig. 108.

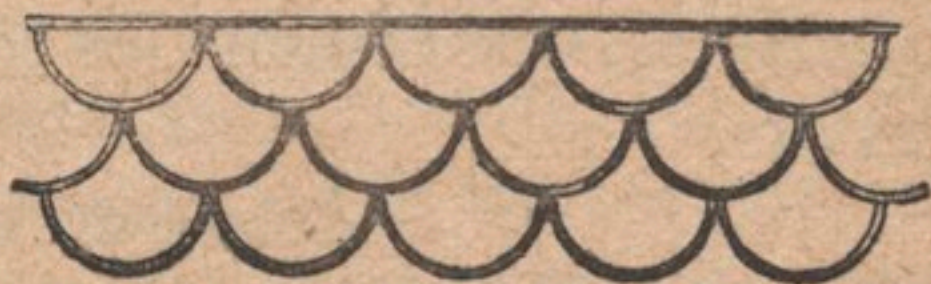


Fig. 109.

cailles de poisson placées les unes au-dessus des autres, comme les tuiles sur les toits, elles sont souvent bordées. C'est l'origine de la piastre tant employée aux *xvii^e* et *xviii^e* siècles (fig. 109).

Les *chevrons*.

Les *damiers carrés*.

Les *damiers en losanges*, etc., etc. (fig. 107).

Les *crêtes* ou *arêtes*, ornements courants découpés à jour, placés sur le faîtage des édifices (fig. 108). Dans le style roman elles sont en pierre et découpées à jour, et représentent des cercles ou des cœurs entrelacés avec différentes combinaisons.

VII. DE L'AMEUBLEMENT

Les meubles artistiques par excellence, ceux sur lesquels s'exerçaient surtout le talent et la fantaisie des ouvriers en bois, ainsi que l'attestent les meubles qui nous ont été conservés, sont : les *grands sièges d'honneur*, les *chayères* ou *fauteuils*, les *bancs* et les *tréteaux* ornés de figures en relief taillées au canivet ; les *bahuts*, vastes coffres au couvercle plat, rarement bombés, montés sur des pieds ; les *huches*, les *buffets*, les *armoires*, les *coffres*, grands et petits, les *pignières*, qui étaient les toilettes d'autrefois, et les *lits*.

Bahut ou coffre

Le *bahut* était un grand *coffre* garni de cuir, dont le couvercle était quelquefois légèrement bombé. Cette dénomination s'étend dans les arts à toutes sortes de coffres anciens de quelque forme qu'ils soient. Au moyen âge il servait à renfermer des effets d'habillement, de l'argent

du linge, des objets précieux, il servait au besoin de table ou de banc, et formait avec l'armoire et le lit les pièces principales du mobilier privé des gens de toutes classes. On le trouvait dans les dépendances des églises, telles que sacristies, salles des capitulaires, vestiaires. Le bahut, qui était d'abord transportable, servait de malle de voyage ; il devint bientôt meuble fixe, il servit alors de coffre, huche, banc, armoire, trésor, parfois même de lit ; c'est le meuble le plus usuel du moyen âge.

Le bahut est un coffre long posé sur quatre pieds courts, ou même sans pieds, fermé par un couvercle attaché par des pentures. Il est d'abord entouré de bandes de fer forgées avec luxe et quelquefois à jour, décoré de peintures et de cuirs gaufrés et dorés, plus tard il est orné de sculptures souvent très riches, et le couvercle est parfois sculpté de dessins surlevés.

Banc

A l'époque romane, le banc était autant un siège qu'une table, ainsi qu'il ressort des écrits de différents chroniqueurs ; s'il faut nous en rapporter aux vignettes que nous trouvons dans les missels de l'époque, ils étaient, vers le ^x^e siècle, munis d'appuis formés par le prolongement des deux montants servant de pieds avec une barre pour dossier.

Dans les églises, ce fut d'abord une assise de pierres qui régnait à l'intérieur des bas-côtés.

On plaça aussi des bancs en bois dans les salles de réception et la sacristie.

Fauteuil

Ce siège s'appelait *faudesteuil* au moyen âge ; ce fut d'abord une sorte de pliant ayant la formes des tabourets à X, dont la partie supérieure formerait une courbure en creux à l'intérieur ; c'est ainsi que nous les représentent les sculptures romanes les plus anciennes ; plus tard, on donne une plus grande dimension aux montants extérieurs, on les surmonta d'un fleuron ou autre ornement, de là l'origine des bras de fauteuils. Ils furent plus tard remplacés par les chaises.

Lit

Les lits varient de formes et de dimensions, étroits et grossiers chez les pauvres et les moines, ils finissent par devenir chez les riches et les nobles d'une telle grandeur et d'un tel luxe que ce sont de véritables monuments de menuiserie où l'on ne monte qu'à l'aide d'escabeaux ou même d'échelles.

Vers le ^{xii}^e siècle on commence à déployer le plus grand luxe dans la construction des lits de repos, ils ont généralement des colonnes aux quatre angles, au sommet desquelles on attache des traverses ou des ciels ; leur chevet était placé vers la muraille, on pouvait y monter des deux côtés. Cet usage se conserva jusque pendant le ^{xviii}^e siècle.

CHAPITRE VI

Style ogival ou gothique

SOMMAIRE. — I. Style ogival ou gothique. — II. Ameublement des églises. — III. Symbolique chrétienne. — IV. Armoiries.

I. STYLE OGIVAL OU GOTHIQUE

C'est par erreur, ou par ignorance, que l'architecture ogivale, qui est caractérisée par l'emploi systématique de l'ogive, fut longtemps désignée sous le nom de gothique. On pourrait supposer que l'architecture du moyen âge venait des Goths, sans songer qu'un peuple qui disparut de l'Italie au ^{vi}^e siècle, de l'Espagne et de la Gaule au ^{viii}^e, ne pouvait avoir exercé d'influence sur une forme architecturale qui a pris naissance seulement au ^{xii}^e siècle. Néanmoins, les mots *architecture gothique*, bien que parfaitement impropres, ont reçu de l'usage une espèce de consécration.

L'époque ogivale se subdivise ainsi qu'il suit :

Architecture	{	<i>primitive</i> ou à <i>lancettes</i> , le ^{xiii} ^e siècle.
ogivale		<i>secondaire</i> ou <i>rayonnant</i> , le ^{xiv} ^e siècle.
	{	<i>tertiaire</i> au <i>flamboyant</i> , le ^{xv} ^e et la première moitié du ^{xvi} ^e siècle.

Ces époques se distinguent par la disposition générale de l'édifice, quelques dispositions par-

tielles et l'ornementation. Les meubles suivant toujours les mêmes modifications, il est utile de les connaître dans leurs détails.

1^o *Epoque primitive ou style à lancettes*, XIII^e siècle. — La description des fenêtres de ce style suffira pour donner une idée de sa disposition ornementale. Elles sont allongées, étroites, à embasements fortement prononcés, avec ou sans ornements : elles ressemblent à un fer de lance, d'où est venue l'expression : *fenêtres à lancettes*. Dans les églises, les lancettes sont souvent géminées, c'est-à-dire réunies deux à deux et encadrées dans une ogive principale : une rose habilement découpée les surmonte, le meneau central est taillé en biseau sur les angles, et une moulure torique suit toutes les circonvolutions des têtes d'ogive. Vers le milieu du XIII^e siècle, les fenêtres prennent de plus grandes proportions et sont divisées par deux ou trois meneaux ; le réseau supérieur est formé de plusieurs trèfles ou quatre-feuilles superposés ; les fenêtres des façades sont d'habitude en triplet. Les compartiments des grandes roses sont en forme d'ogives trilobées, ou bien des trèfles ou quatre-feuilles, ou bien encore des rosaces entremêlées avec beaucoup d'art.

2^o *Epoque secondaire ou style rayonnant*, XIV^e siècle. — La transition entre le style précédent et celui-ci est peu sensible. Le fût des colonnes s'amincit, il est plus orné. Les fenêtres prennent de plus grandes proportions, ce qui

augmente le nombre des meneaux ; les figures rayonnantes, les quatre-feuilles, les quinte-feuilles et les rosaces forment leur amortissement, elles sont souvent surmontées de frontons aigus comme les portes. Les roses des portails augmentent leur diamètre et la richesse de leurs compartiments. Les contreforts extérieurs sont toujours surmontés de pignons, mais ces ornements sont plus légers, plus élancés, et sont quelquefois même remplacés par des aiguilles garnies de crochets ; il en résulte que les profils sont plus maigres et les moulures toriques moins prononcées.

3^o *Epoque tertiaire, style flamboyant, xve siècle et première moitié du xvi^e siècle, et aussi appelé style gothique fleuri.* — Cette époque doit ses qualifications à ses meneaux qui se contournent en tous sens dans la partie supérieure de ses fenêtres et forment des sortes de flammes. Les colonnes s'amincissent, deviennent des colonnettes formées de nervures prismatiques. Les feuilles frisées et les guirlandes de feuillage remplacent les chapiteaux ; l'arcade des portes est encadrée dans un vaste fronton dont la surface est découpée à jour ou ornée de panneaux ; les sommets des ogives et des pignons sont couronnés par un bouquet épanoui et leurs côtés garnis de feuilles ou crochets ; les dais des niches sont surmontés de pinacles dentelés découpés à jour et ornés de feuillages.

Ornementation ogivale ou gothique

L'*ogive*, qui est le type du style ogival ou gothique, est formée de courbures saillantes qu'on appelle nervures, qui, dans les travées ou croisées des voûtes, se croisent diagonalement au sommet en allant d'un angle à l'autre et produisent dans les voûtes ces compartiments angulaires qu'on y remarque. Les arcs en ogive peuvent se diviser en quatre types principaux : le plus ancien et celui qui a probablement donné naissance à l'arc ogival du XIII^e siècle, et que l'on rencontre dans les monuments du XII^e siècle, est le *plein cintre brisé* ou *arcade ogivale*, ou *gothique évasé*, dont les centres sont placés en dedans de son contour ; son sommet présente un angle très ouvert et à peine sensible ; c'est l'espèce la plus ancienne usitée, on la rencontre fréquemment dans les monuments de la fin du XII^e siècle (fig. 110).

L'*arc en lancette* ou *pointue*, ou encore *ogive aiguë*, dont les centres sont placés en dehors de son contour ou des points de retombée, le rayon est plus grand que l'ouverture de l'arcade. Cette ogive caractérise la fin du XII^e et le commencement du XIII^e siècle (fig. 111).

L'*arc* ou *ogive équilatérale*, formée par deux arcs de cercle dont les centres sont placés aux deux extrémités inférieures de l'arc de cercle opposé à chacun d'eux, ils sont décrits avec un rayon égal en longueur à celui que doit avoir

l'ouverture de l'arcade, cercle qui peut servir de base à un triangle équilatéral dont les côtés aboutissent au point d'intersection des deux arcs. Cette ogive est surtout en usage au ^{xiv}^e siècle (fig. 112).

L'*arc en tiers point* (fig. 113).

L'*arc surbaissé* ou l'*arc Tudor*, décrit au moyen de quatre centres ; les deux premiers



Fig. 110.

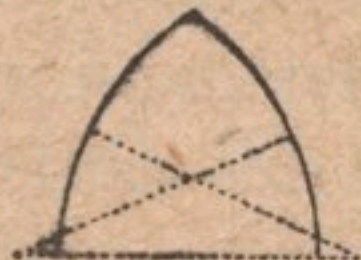


Fig. 111.



Fig. 112.



Fig. 113.

placés en dessous de la ligne d'ouverture de chaque côté du centre dans le plein cintre brisé avec lequel il a beaucoup d'analogie, forment à leur rencontre la pointe de l'ogive ;

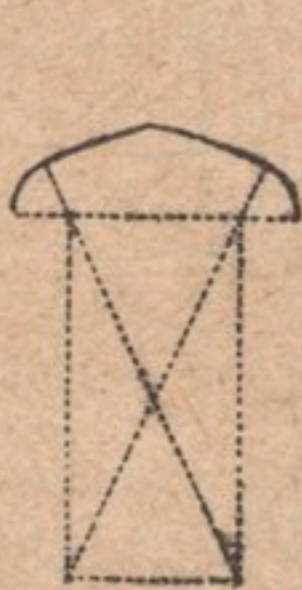


Fig. 114.

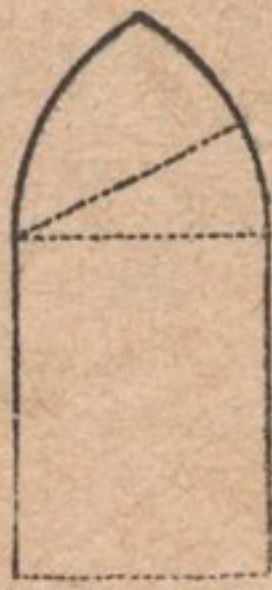


Fig. 115.

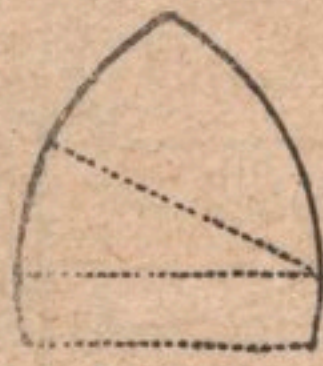


Fig. 116.

les deux derniers ayant leur centre déterminé par la rencontre de la ligne d'ouverture avec les rayons qui joignent chacune des extrémités extérieures des arcs précédents avec la ligne

d'ouverture. Il a été principalement usité au xv^e siècle (fig. 114).

Telles sont les quatre principales formes d'arcs en ogive qui ont été usitées en France.

Quand les deux arcs qui forment l'ogive sont prolongés inférieurement au-dessous de la ligne de leur centre, suivant deux lignes droites qui sont parallèles et en dessous de celles des centres, l'arc est dit *surhaussé* (fig. 115).

Quand la courbure des deux arcs se prolonge en dessous de la ligne des centres, il s'appelle *lancéolé* (fig. 116).

On distingue encore l'*arc infléchi* ou à quatre

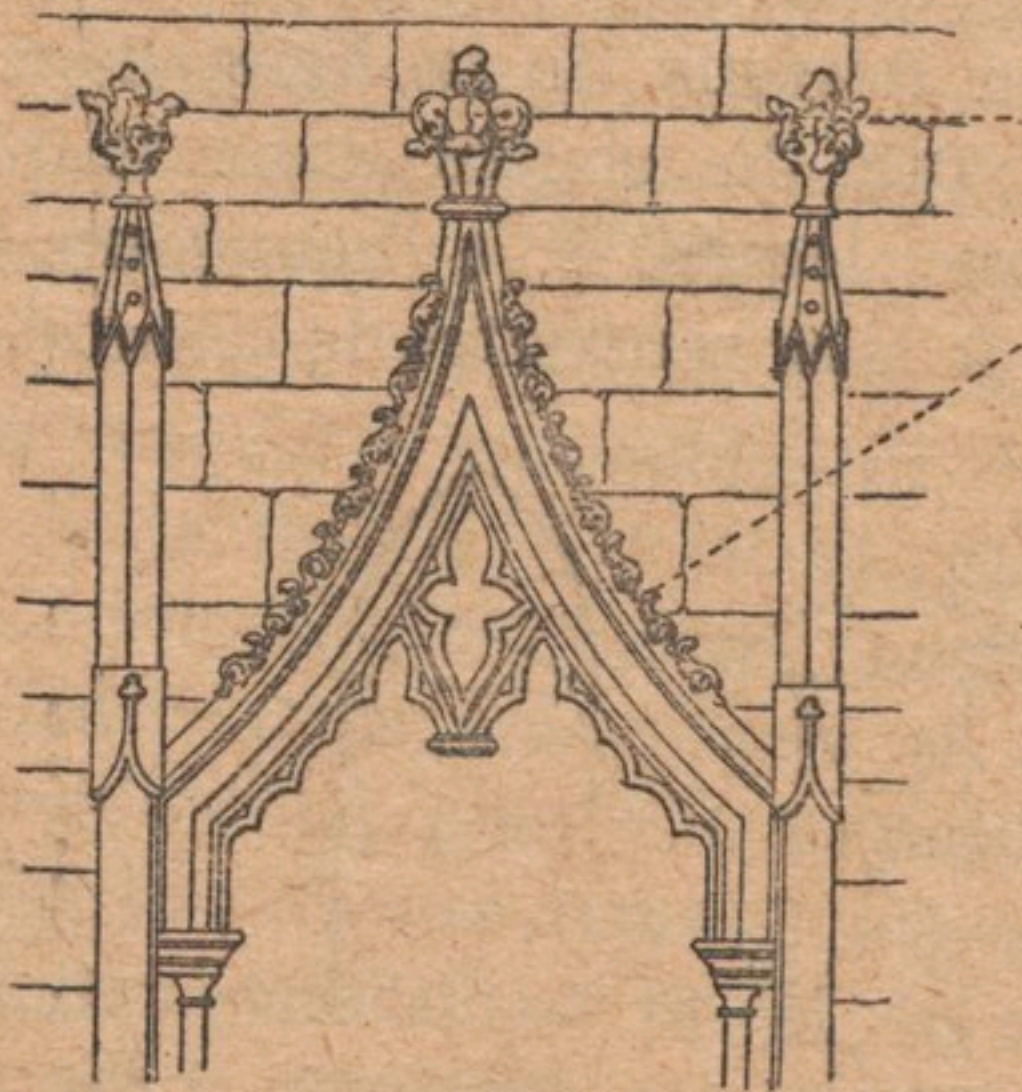


Fig. 117.

courbures, formé de deux talons tangents par leur sommet, leur centre est placé sur la corde qui passe par ce sommet. Il a été employé au xv^e et au xvi^e siècle (fig. 117).

L'*arc en accolade* ou *en talon*, décrit par quatre cercles alternativement convexes et concaves et se trace comme le talon. Il a été surtout employé au xv^e siècle dans les constructions civiles ; il couronne ordinairement un arc surbaissé avec lequel il se fond par ses



Fig. 118.

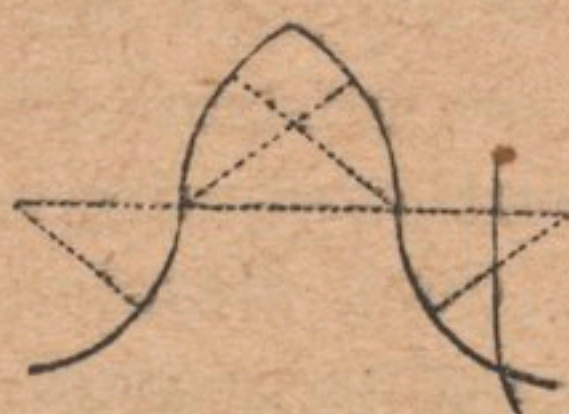


Fig. 119.

extrémités, son sommet est souvent surmonté d'un pédicule terminé par un panache. Il est propre au xv^e siècle (fig. 118).

L'*arc en doucine*, dont le contour a la forme d'une doucine, est le contraire de l'*arc en*

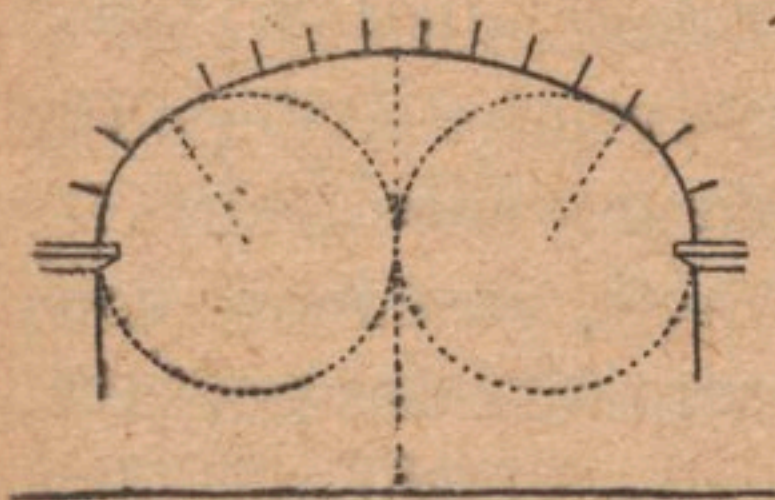


Fig. 120.

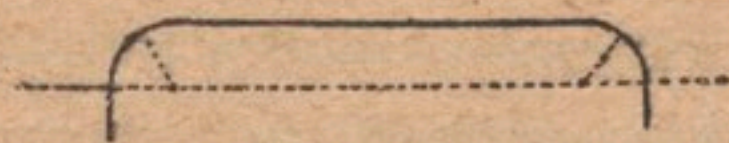


Fig. 121.

accolade, c'est-à-dire que sa partie supérieure est concave et sa partie inférieure convexe ; son sommet peut être pointu ou arrondi. Il a, comme le précédent, été employé au xv^e siècle (fig. 119).

L'*arc en anse de panier*, formé d'une demi-ellipse ou d'un arc fortement surbaissé, se terminant à ses extrémités par des arcs d'un rayon beaucoup plus court, la hauteur du cintre est moindre que la hauteur du diamètre. Il est peu employé dans les constructions civiles (fig. 120).

L'*arc déprimé* dont la partie supérieure est une ligne horizontale terminée par des courbes qui sont ordinairement des quarts de cercle.

Ces deux derniers sont généralement surmontés d'un pédicule en talon comme le représente la figure 117 ; dans ce cas, le pédicule est terminé par un panache.

■ Arcature ■

A la définition que nous avons déjà donnée de l'arcature dans le style roman, nous pouvons ajouter, pour ce qui concerne le style ogival, que l'arcature peut être aussi à *claire-voie* ou à *jour*. Elles sont, comme à l'époque romane, placées à l'extérieur, encadrant les fenêtres des absides et des nefs, ou encore sous les roses et dans les soubassements des portails, au sommet des tours et des clochers ; elles ornent aussi les tombeaux, les rétables et les parements d'autels. Enfin, dans le style ogival, elles sont quelquefois détachées des murs et donnent lieu à une sorte de galerie, ce sont alors des *arcatures à claire-voie*, ou elles sont découpées, destinées à être vues sous leurs deux faces et deviennent des *arcatures à jour*.

L'emploi des arcatures disparaît presque entièrement comme ornement vers le milieu du ^{xv}^e siècle, dès qu'on commence à garnir les soubassements avec des boiseries.

Elles sont toujours du style adopté dans la construction générale de l'édifice.

Rose ou rosace

A partir du ^{xii}^e jusqu'au milieu du ^{xiv}^e siècle, la rose prend des proportions de plus en plus considérables. Ces ouvertures s'appellent trèfle, quatre-feuilles (fig. 122), quinte-feuilles ; et enfin, quand vers le ^{xv}^e siècle on a adopté définitivement la *fenêtre flamboyante*, on ne trouve plus de trace de l'emploi de l'œil-de-bœuf que dans ces grandes roses terminales qui continuent d'occuper le sommet des façades et des pignons. Les meneaux compliqués de ces *roses* subissent la même révolution que ceux de la fenêtre à arcades, et présentent un champ plus favorable encore aux gracieux et légers épanouissements du système flamboyant. Nous en avons un exemple frappant dans la rose de la Sainte-Chapelle du Palais-de-Justice de Paris, reconstruite au ^{xv}^e siècle. Il n'est pas possible de pousser plus loin la légèreté dans ces combinaisons de réseaux de pierre destinés à maintenir

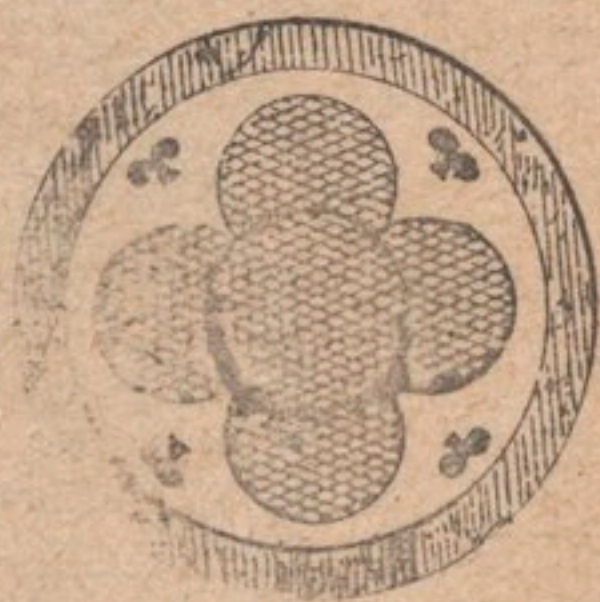


Fig. 122.



Fig. 123.

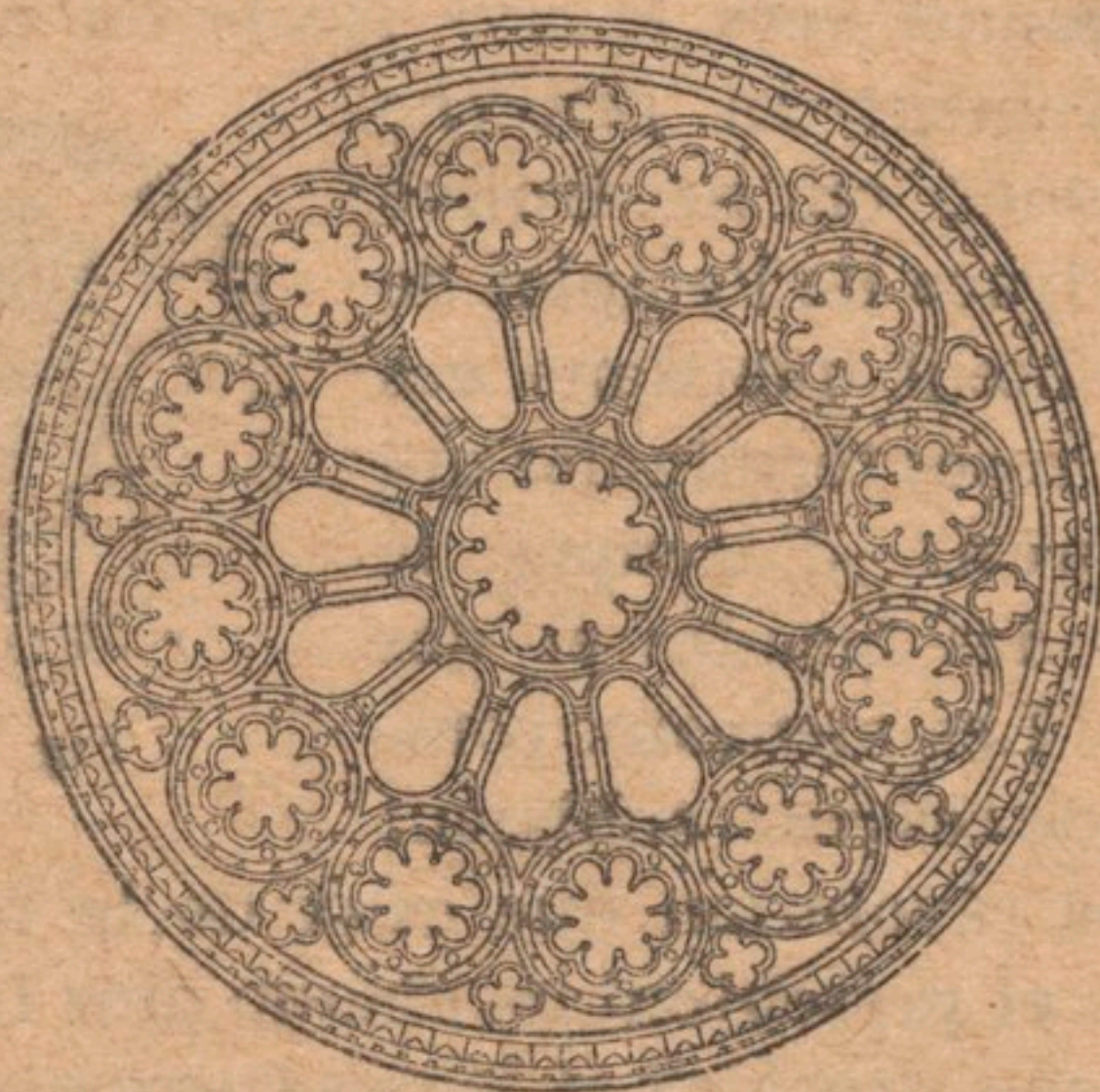


Fig. 124.

les vitraux. Partout, c'est toujours du centre que partent les meneaux, mais la différence du réseau qu'ils produisent est toujours un indice certain de leur nature et de leur date, ce sont

de véritables dentelles de pierre (fig. 123, 124 et 125).

Au xvi^e siècle, son ornementation se compose d'une moulure circulaire ou triangulaire, curviligne, renfermant soit des figures qui sont parfois des *zodiaques*, ou bien d'autres mou-

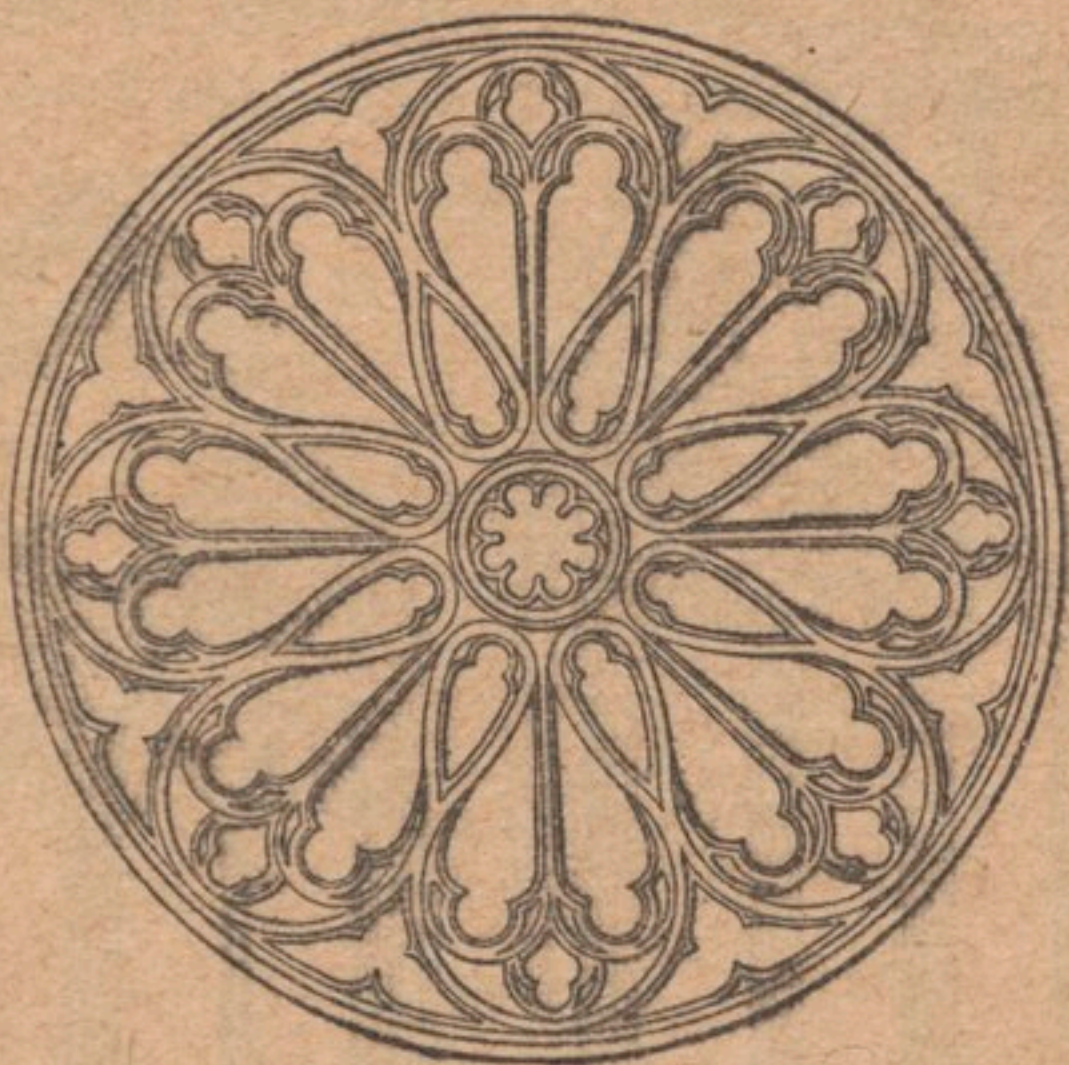


Fig. 125.

lures appartenant généralement au cercle et à ses fractions. On la voit aussi inscrite dans trois arcs de cercle, de manière à former une sorte de fenêtre triangulaire (fig. 123).

Arcade

L'arcade gothique est l'application, la réunion sous un même arc enveloppant de plusieurs arcs du même style : elles sont *gémînées* ou *ternées* suivant qu'elles sont composées de deux ou trois arcs s'appuyant sur des colonnes.

centrales et communes. Leurs combinaisons sont suffisamment indiquées dans la description des époques ogivales que nous avons donnée plus haut. Quant à leur description, elle est tellement compliquée, que nous ne pouvons, en raison du cadre resserré de cet



Fig. 126.



Fig. 127.

ouvrage, entreprendre ce travail qui, du reste, deviendrait presque impossible quand il s'agirait de traiter l'époque flamboyante. D'ailleurs, on rencontre partout des églises de cette époque qui sont parfaitement conservées ou entretenues, et offrent les modèles les plus variés et les plus élégants de cette partie de l'architecture ogivale (fig. 126 et 127).

Des colonnes

Les colonnes de l'époque ogivale varient dans leurs proportions et leurs constructions suivant l'époque à laquelle elles appartiennent ; cette différence se fait surtout sentir dans le *fût* et le *chapiteau* (fig. 128).

La *base* est très ramassée, elle s'aplatit, elle est, pour ainsi dire affaissée sous le poids

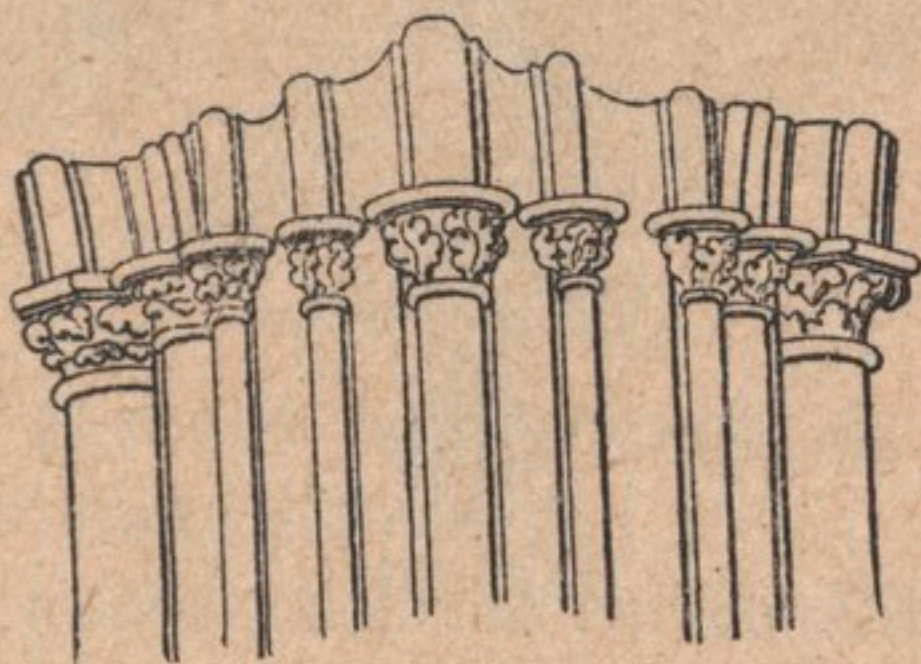


Fig. 128.

des nombreuses colonnettes dont l'ensemble forme le *fût*. Avec le *xiv^e* siècle, elle se relève peu à peu, son aspect est allégé par les socles sur lesquels repose chaque colonnette, placés à des hauteurs différentes, qui paraissent pénétrer dans la base principale (fig. 130). Dans les *xv^e* et *xvi^e* siècles, le nombre de ces colonnettes ou nervures diminue, l'ensemble représente un talon et la base qui les entoure devient prismatique.

Les *fûts* des colonnes se multiplient, ils se groupent autour des piliers qui soutiennent

les voûtes, de manière que les trois quarts restent apparents (fig. 129). On en voit même qui sont complètement détachés du pilier qu'ils

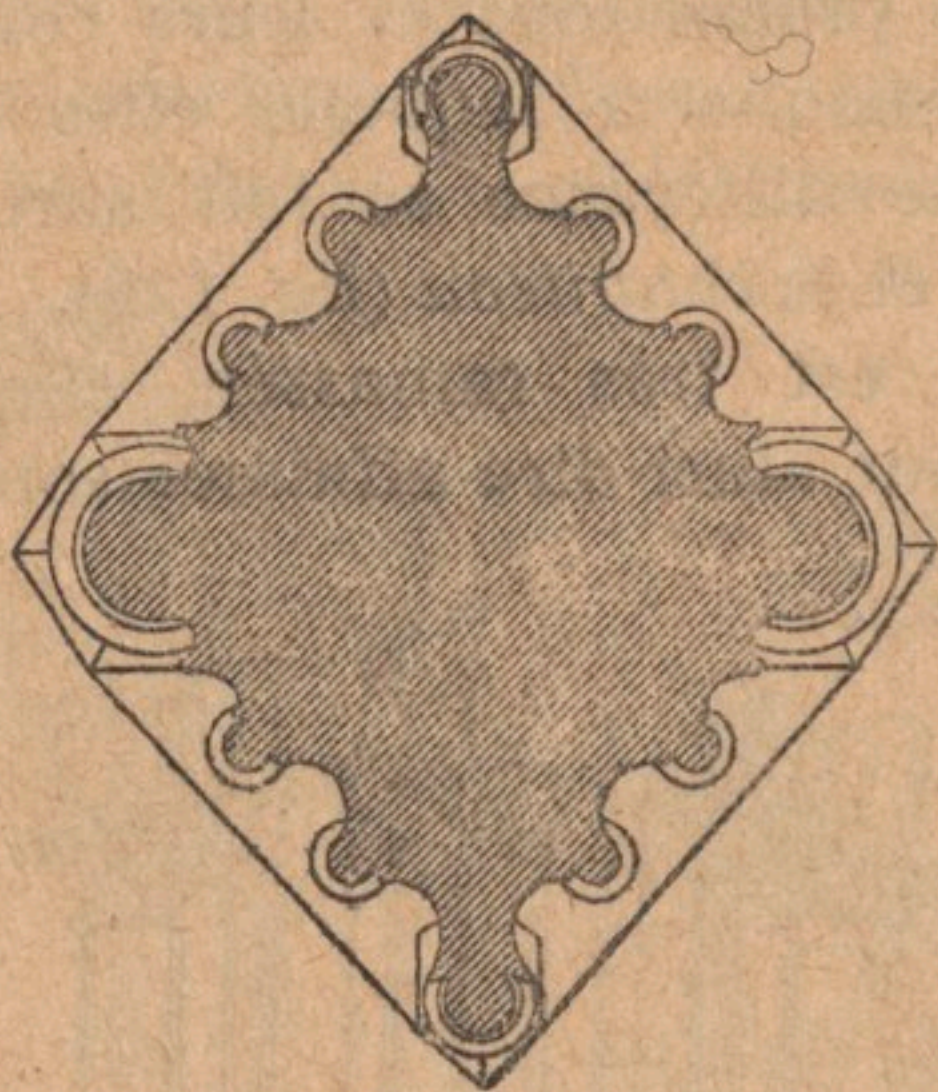


Fig. 129.

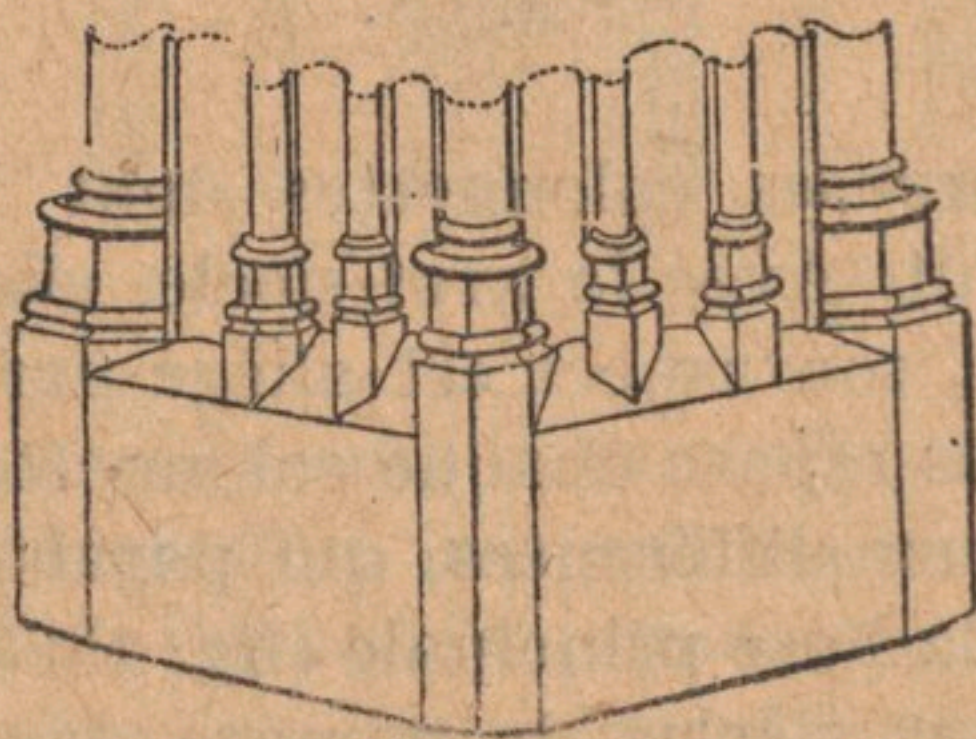


Fig. 130.

accompagnent, dans ce cas ils sont presque toujours garnis d'annelets. Ils s'amincissent de plus en plus pendant le style rayonnant et,

enfin, avec le style flamboyant ils passent à l'état de colonnettes, de tores, de baguettes, de minces nervures prismatiques.

Les colonnes et les fûts sont quelquefois *doublés*, c'est-à-dire l'un derrière l'autre, *accouplés* ou placés de front, en *retraite*, *diagonalement* l'un par rapport à l'autre, il arrive même



Fig. 131.

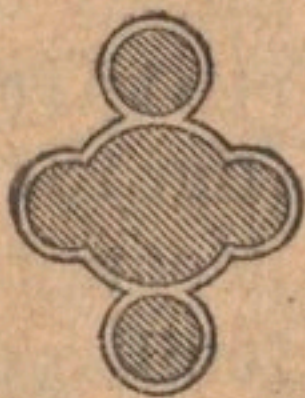


Fig. 132.



Fig. 133.

que ces groupes supportent en commun un véritable encorbellement.

Mais l'excès même de ce travail compliqué et délicat nuit à l'effet de la perspective, car l'œil ne peut les distinguer à distance et ne perçoit qu'une masse aux dépens de ces détails si élégants.

Chapiteau

Si le chapiteau roman n'a guère été reproduit par la sculpture sur bois dont l'ameublement n'est plus en rapport avec nos usages, il n'en est pas de même du chapiteau gothique ou ogival, dont les colonnes jouent un très grand rôle dans l'ameublement de cette époque, reproduit à l'envi par les sculpteurs modernes ; aussi donnerons-nous à ce chapitre tous les développements que mérite son importance.

Pendant le ^x^e siècle, les chapiteaux se couvrent d'animaux traités avec une rare énergie, modelés simplement, d'un caractère étrange et plein de style.

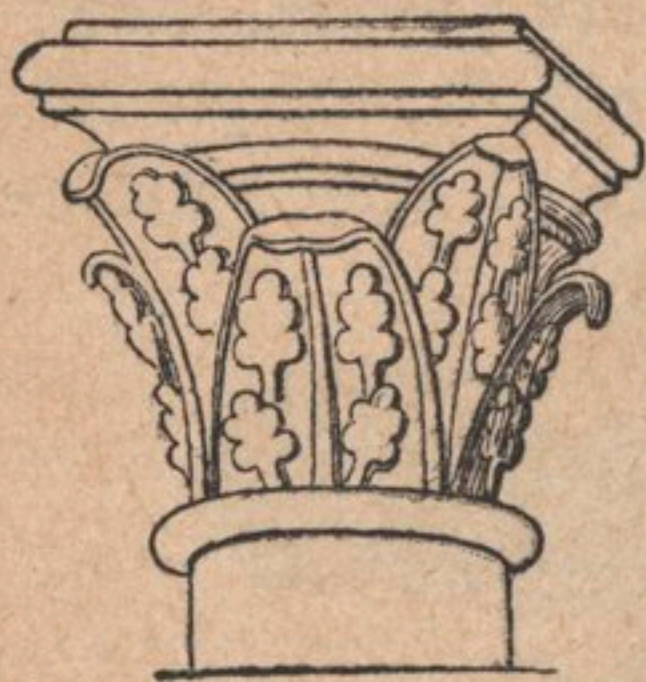


Fig. 134.

Beaucoup de chapiteaux qui datent de la seconde partie du ^{xii}^e siècle sont imités des chapiteaux corinthiens, gallo-romains (fig. 134); on y retrouve les découpures dentelées des feuillages, les volutes, les culots et retroussis, le tailloir curviligne avec ses

quatre fleurons et la corbeille corinthienne. Aucune époque de notre architecture ne fournit une aussi grande quantité de chapiteaux variés de formes et de détails.

Il est un fait dont il est bon que le sculpteur ornemaniste tienne compte : c'est qu'à l'inté-

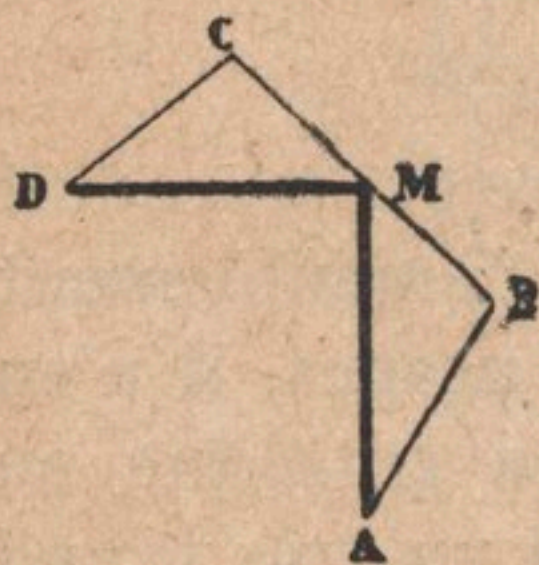


Fig. 135.

rieur de presque tous les édifices de cette époque, les chapiteaux sont seulement décorés de feuillages, sauf de rares exceptions, tandis que ceux qui décorent les portails à l'extérieur sont presque tous couverts de scènes sacrées, de figures légendaires, symboli-

ques, ou d'animaux bizarres.

Il est à remarquer que pendant la deuxième

moitié du XII^e siècle, la saillie des crochets qui décorent les chapiteaux ne dépasse pas l'angle du carré du tailloir tenant au chapiteau, c'est-à-dire que M (fig. 135) étant le sommet de l'angle de la tablette du tailloir tenant au chapiteau, le crochet sera pris dans l'épannelage A B C D ; c'est ce qui se présente toujours

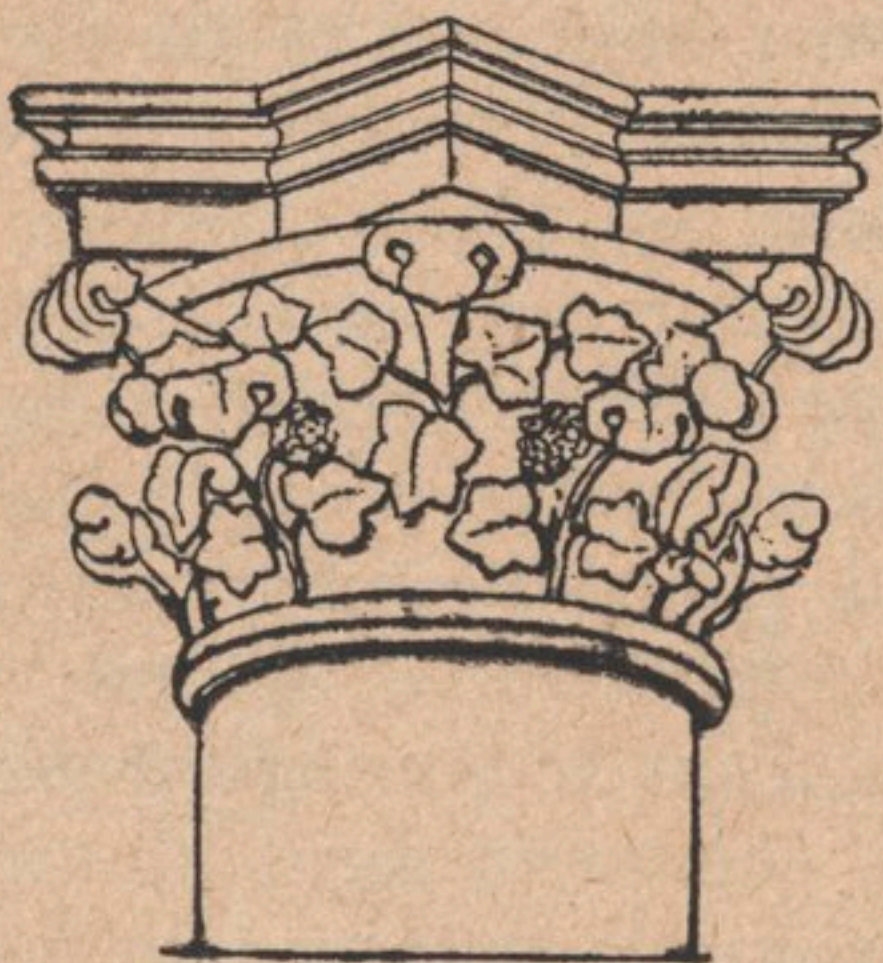


Fig. 136.

tant que le tailloir est carré, mais quand il commence à être tracé sur un polygone, les crochets débordent souvent les assises de la tablette supérieure du chapiteau, parfois même ils sortent de sa corbeille en végétation vigoureuse pour s'épanouir en dehors de l'aplomb des moulures les plus saillantes du tailloir (fig. 136).

« Pendant la période romane, la décoration du chapiteau suit la tradition, répète ou arrange certains ornements pris soit à l'antiquité, soit

aux meubles et étoffes venus de l'Orient vers la fin du XII^e siècle, dit M. Viollet-le-Duc, mais une nouvelle plante naît du sol et finit par étouffer celle qui était exotique. On voit percer autour de la corbeille du chapiteau certains bourgeons peu développés d'abord, qui se mêlent aux entrelacs romans, à leurs feuilles, à leurs animaux fantastiques. Peu à peu ces bourgeons s'étendent et s'ouvrent en folioles grasses, les tiges charnues ont cette apparence vigoureuse des jeunes pousses. Bientôt, cette première végétation a expulsé les enroulements perlés et la feuille anguleuse découpée du commencement du XII^e siècle. Mais, chose singulière, il ne faut pas croire que cette floraison de l'ornementation des chapiteaux, au commencement du XIII^e siècle, imite la floraison de telle ou telle plante ; non, c'est une sorte de flore de convention qui ressemble à la flore naturelle, et procède comme elle, mais à laquelle on ne pourrait donner un nom d'espèce. C'est, pour ainsi dire, le printemps de la sculpture française ». Jamais elle n'a surpassé ce degré de perfection avec une entente aussi complète de l'effet des masses. Vers le milieu du XIII^e siècle, nous trouvons ces fleurs épanouies, les feuilles sont ouvertes à la base du crochet qui est plus refouillé et plus dégagé, la sculpture prend cette souplesse vigoureuse, puissante, de la végétation qui arrive à son développement (fig. 137 et 138).

Au nombre des plus beaux exemples de la décoration de cette époque, on peut compter les portes de Notre-Dame de Paris, dont les enroulements sont du meilleur goût et de la plus belle exécution.

Chaque jour on tendait à diviser les membres des moulures des arcs, et les chapiteaux qui les supportaient devaient subir de nouvelles transformations. On alla chercher dans les



Fig. 137.

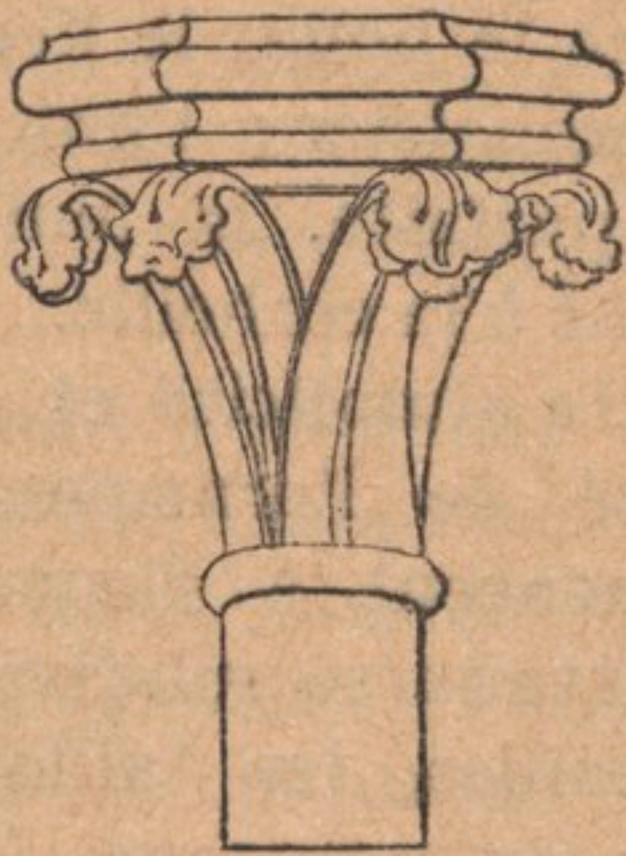


Fig. 138.

forêts des feuillages plus légers et plus découpés ; les crochets perdirent peu à peu leur forme primitive de bourgeons pour n'être plus que des réunions de nervures se courbant à l'extrémité de leur tige.

Plus tard un nouveau changement s'opère : on pose un crochet sous chacun des angles du tailloir, et quand le chapiteau est d'un fort diamètre, on occupe par des feuillages multipliés l'intervalle laissé entre ces crochets.

Vers le milieu du XIII^e siècle, les chapiteaux des montants simples appartenant aux fenêtres sont ornés, à leur tour, de feuillages légers empruntés à la flore indigène. C'est vers cette époque que les feuilles décoratives de chapiteaux s'épanouissent complètement, mais alors elles sont de préférence cueillies sur des arbres de hautes tiges, le chêne, l'érable, le poirier, le figuier, le hêtre, ou sur des plantes vivaces comme le houx, le lierre, la vigne, l'églantier, le framboisier ; l'imitation de la nature est déjà parfaite, la feuille paraît un ornement attaché à la corbeille.

Cette simplicité et cette vérité, qui font la beauté de l'ornementation du XIII^e siècle, commencent à disparaître dès le XIV^e. Les chapiteaux se subdivisent en plusieurs étages de feuilles, les tailloirs prennent les angles obtus du polygone, les feuillages s'enroulent sur eux-mêmes et se mêlent à de nombreuses tiges contournées ; il en résulte de la confusion qui nuit à l'aspect général. Les fleurons qui décorent les pignons, les crosses végétales qui en suivent la pente sont formés de feuilles aiguës et déchirées comme les chardons et le houx, ce qui produit des découpures délicates, et moins de sévérité dans tout l'ensemble des édifices de cette époque que dans l'ornementation de l'époque précédente.

Enfin, au XV^e siècle, la sculpture d'ornement est livrée à la féconde imagination des artistes,

l'abus en est tel que leurs œuvres ne présentent souvent que de simples ébauches. On y trouve les inventions les plus vagabondes, inspirées des plantes grimpantes les plus déchirées dans leurs formes légères : la vigne, les chardons, les choux frisés font, avec leurs découpures, les plus fréquents modèles dont on voit les productions sur toute l'étendue des édifices de cette période de l'art qui les fait germer, de toutes les saillies, de toutes les arêtes, de toutes les cavités, et à l'ombre de laquelle vinrent s'abriter des légions de statues avec leurs niches et leurs dais.

On reconnaît facilement l'approche d'une révolution, et à la fin du ^{xv}^e siècle l'ornement commence à se ressentir de ce mouvement qui allait se faire en France dans toutes les branches des arts et de la littérature et qui lui ont mérité le nom de *Renaissance*.

Nervures

Ce sont les arêtes saillantes des voûtes ogivales dont elles tracent les contours et les compartiments. Elles ne commencent à paraître que vers la fin du ^{xi}^e siècle, elles affectent d'abord la forme du tore et elles se profilent ensuite à différentes époques suivant les styles auxquels elles appartiennent. Vers la fin du ^{xii}^e siècle les tores sont doublés, séparés par un filet, parfois même ils sont triplés ; alors

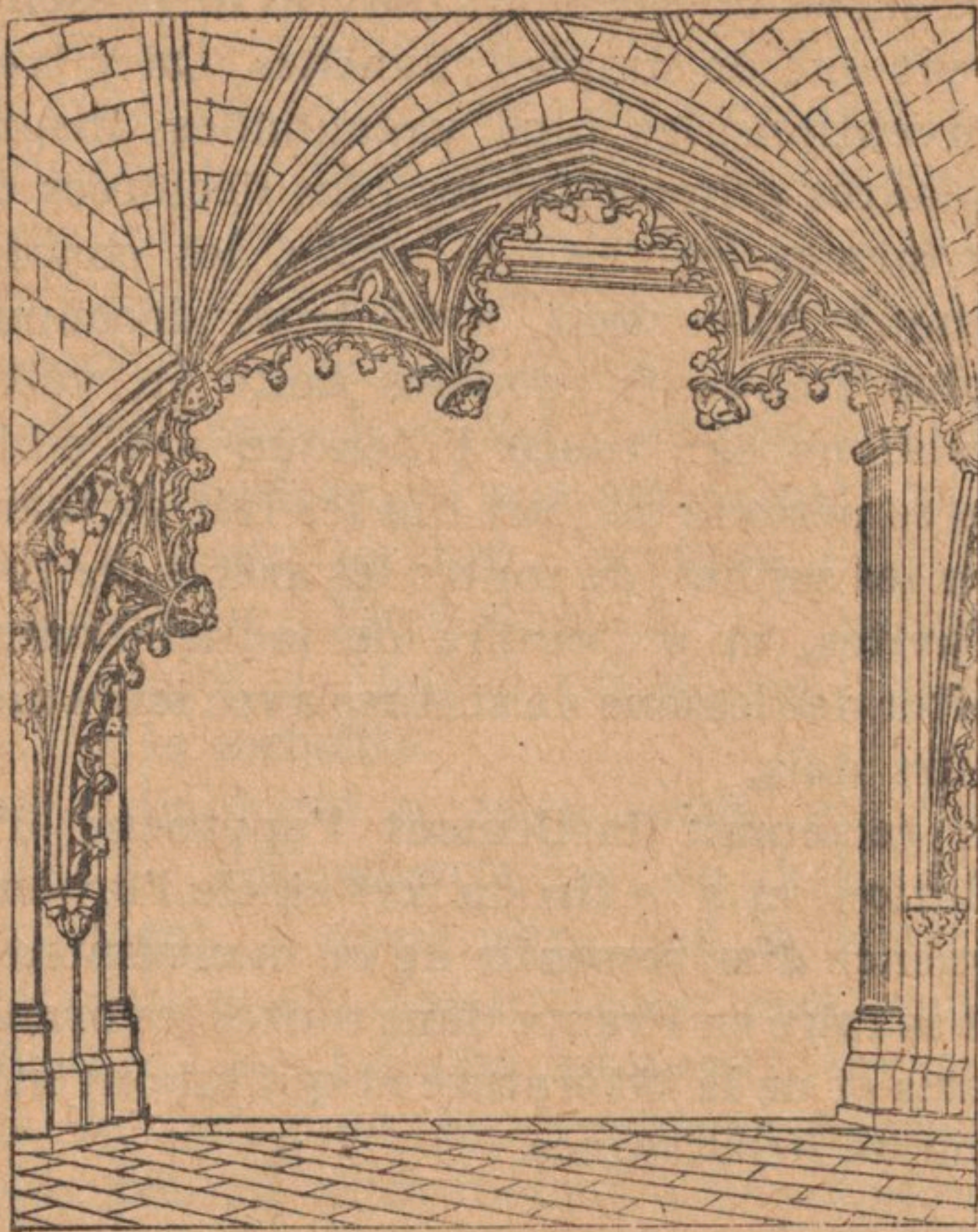


Fig. 139.

celui du milieu est en saillie sur les latéraux. Dès le ^{xiii}^e siècle, elles reproduisent les moulures des archivoltas dans tous leurs détails les plus déliés (fig. 139).

Les moulures courantes et les cordons de corniches suivent la même progression que les nervures. Vers le ^{xv}^e siècle, les tores deviennent des guirlandes de feuillages ; à cette époque aussi, les nervures prennent les formes

les plus diverses et leurs dessins compliqués vont se combiner avec les clefs pendantes.

Les guirlandes de feuillages qui remplacent les tores méritent toute l'attention du sculpteur par la grâce et la finesse de leur travail, et l'élégance de leur dessin (*voir* Ornaments).

Contreforts

Nous n'entreprendrons pas d'en donner ici la description architecturale, nous nous bornerons à présenter celle des différentes formes de contreforts qui peuvent intéresser la reproduction sur bois, soit dans les meubles, tels que sièges, crédences, etc., soit dans ces châsses si élégantes du moyen âge que l'on reproduit pour les églises ou pour ces prie-Dieu dont l'usage s'est répandu.

Le contrefort n'était d'abord qu'une masse de pierres de formes prismatiques terminée par un glacis, ou talus, ou plan incliné. Vers le XIII^e siècle, il commence à prendre de l'élégance, se termine souvent par un chapiteau sur lequel repose le talus. Vers la fin de ce siècle, on commence à renoncer aux talus et on le couronne par une corniche qui sert de chevron, au-dessus de laquelle on élève un pignon.

Bientôt on sentit le besoin de décorer aussi les contreforts, afin de ne pas présenter de contraste choquant entre la légèreté des fenestres et la lourdeur des piles. On commença alors à les décorer de niches et de statues

(fig. 140). Cette ornementation, d'abord timide, dit M. Viollet-le-Duc, renfermée dans la silhouette dominée par la bâtisse, se développe promptement et se marie avec des pinacles supérieurs. Ce progrès donne alors l'idée de chercher à dissimuler la rigidité des angles des

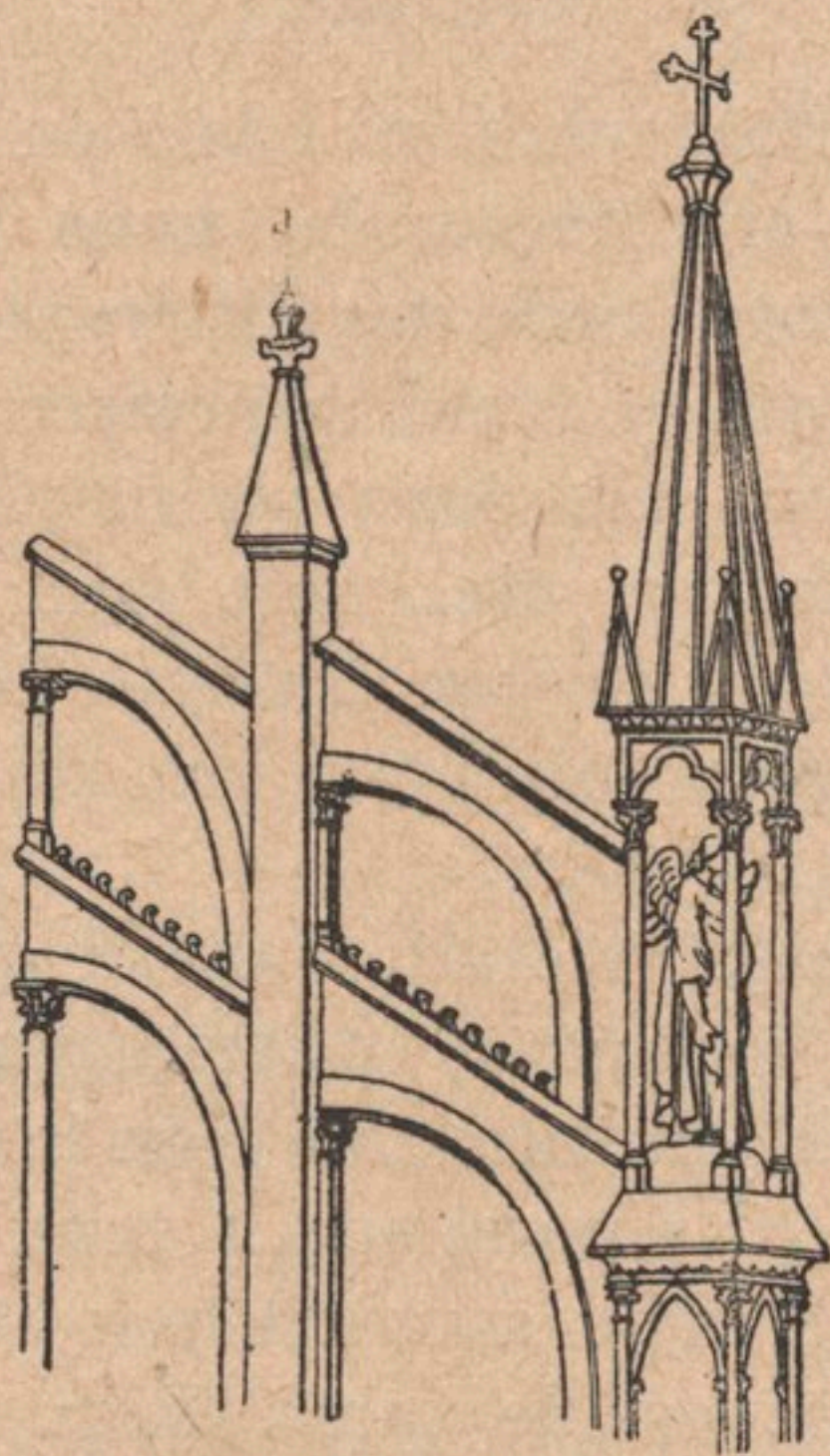


Fig. 140.

contreforts en posant leurs assises diagonalement et en les étageant. Ces différents étages paraissent se pénétrer et permettent ainsi la superposition de pyramides ou de pignons d'une arcature ogivale des plus variées, leurs crêtes sont garnies de crochets qui font res-

sortir la forme élancée de l'arcature qui est souvent terminée par un talus. Ce sont de légers clochets carrés, souvent à jour, des édicules avec ou sans statues, des arcs-boutants élancés et quelquefois doublés, des pignons figurés, des crosses et autres expansions végétales indigènes. Plus tard, au ^{xv}^e siècle, le pilier, après s'être pour ainsi dire complètement végétalisé dans la partie supérieure hérissée de bourgeons, de fleurons, de crosses et de tout ce luxe d'une foliation indigène, riche et compliquée, que nous signalons à l'article Chapiteaux, reçoit les statues, les niches, les dais travaillés à jour et ornés de feuillages.

Mais ces deux derniers siècles nous montrent le résultat de l'abus de ces détails, qui consistaient à vouloir enlever aux contreforts leur caractère particulier et arrivent souvent à l'amai-grissement des ornements ; ils ne présentent plus alors que d'étranges complications de courbes et de carrés se pénétrant, laissant des niches pour des statues et formant des culs-de-lampe pour les supporter ; tout cela tracé et taillé avec une science et une perfection extraordinaires, ne présentant cependant aux yeux, après tant d'efforts et de difficultés d'exécution, que confusion.

Tailloir ou abaque

Il perd déjà de son importance, il devient octogonal ou plutôt polygonal, rarement circu-

laire, il est quelquefois brisé à angles saillants, et souvent les ornements du chapiteau : les crochets, les trèfles, les ceps de vigne, les choux frisés, les feuillages, viennent se placer dans ses nervures et en dérobent la saillie. Enfin, aux ^{xiv}^e et ^{xv}^e siècles, il s'efface ou disparaît un moment avec les faisceaux des colonnes remplacés par des nervures prismatiques et est perdu au milieu des ornements du chapiteau.

Ornements

Des balustrades et galeries

Si les balustrades et galeries diffèrent au point de vue de l'architecture, elles se ressemblent beaucoup comme ornementation, et dans certains monuments leurs ornements ou motifs sont les mêmes, elles subissent du reste les modifications de l'architecture elle-même. Au ^{xiii}^e siècle (fig. 141) c'est une série de



Fig. 141.

petites colonnes souvent rondes, qui se terminent par des ogives ou de petites arcades simples ou géminées (fig. 142) reposant sur les

tailloirs. Le ^{xiv}^e siècle supprime les colonnes et les remplace par des rosaces, des trèfles ou des quatre-feuilles. Enfin, au ^{xv}^e siècle (fig. 143) elles suivent les mille contours et l'exubérante richesse de détails du style flamboyant. Quelle

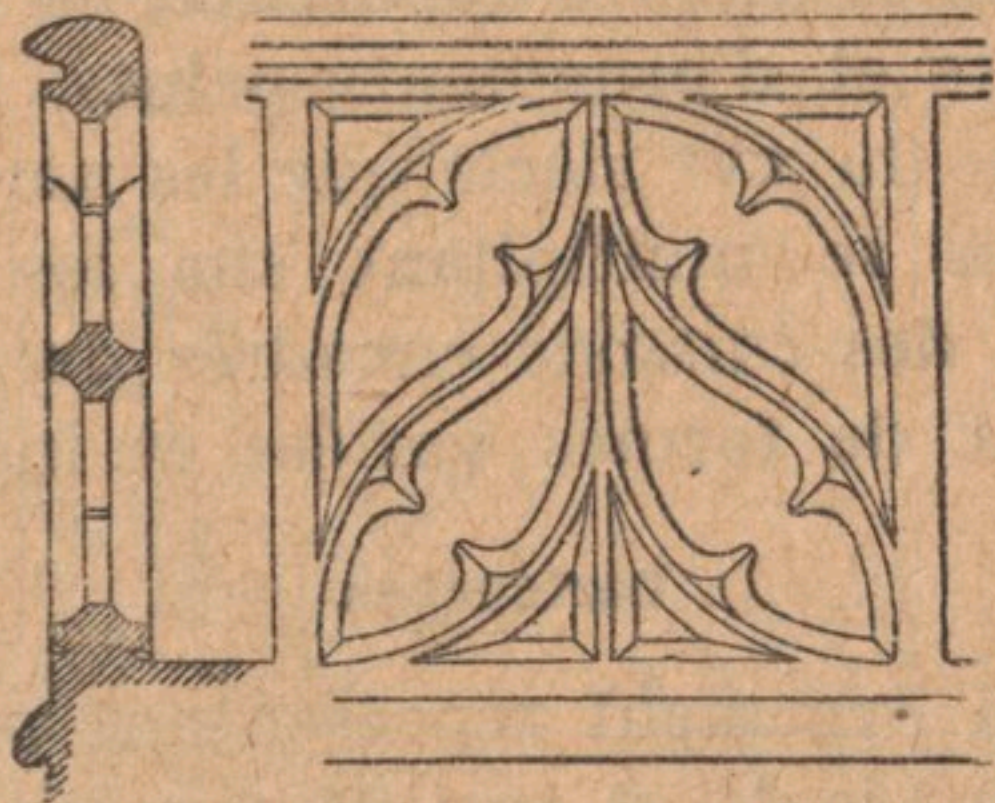


Fig. 142.

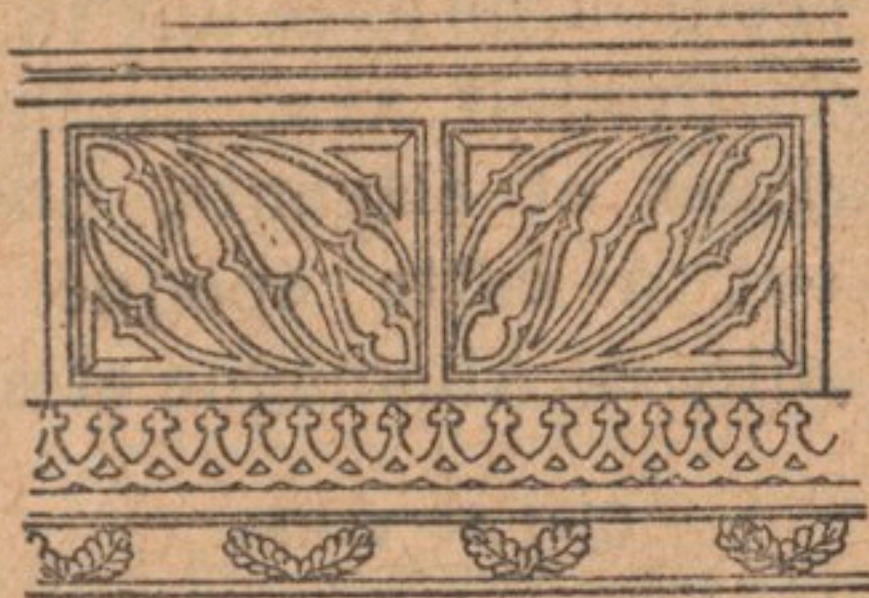


Fig. 143.

que soit leur forme, elles ont une architrave commune qui leur sert de barre d'appui.

Gaissons

Ce sont des compartiments renfoncés que l'on pratique dans les plafonds et dans la

voûte des édifices pour les diviser ; ils sont faits dans la pierre, le marbre ou le bois. Leur usage remonte à la plus grande antiquité et fut introduit en France par la civilisation romaine, mais au moyen âge il fut abandonné, on laissa la charpente apparente, on la couvrit de couleurs et d'ornements peints. Ce ne fut qu'à la fin du x^v^e siècle que les nervures des voûtes, en se multipliant sur les surfaces, formèrent des *caissons* encadrés de moulures, et souvent de formes variées et ingénieuses.

Cartouches

C'est un ornement représentant un carton, ou un cuir, roulé et tortillé par les bords en forme d'enroulement ; beaucoup figurent une sorte de tube contourné avec une tige au centre. Le xvi^e siècle produit avec profusion de ces cartouches riches et élégants, que l'on rencontre partout à cette époque en France comme en Italie, en Allemagne et en Belgique.

Clef de voûte

C'est, en architecture, la pierre du milieu et du haut d'une voûte qui, étant plus étroite en bas qu'en haut, presse et affermit toutes les autres pierres formant la voûte. Nous avons moins à nous occuper ici des propriétés de la voûte et de ses diverses transformations, que du parti que les arts en ont tiré pour en faire un objet d'ornementation dont on a obtenu

souvent de très heureux effets. Elle ne fut d'abord qu'une simple pierre en saillie ou en bossage, puis on la tailla en nervures (fig. 144), en manière de consoles avec enroulements ; elle devint ensuite une console riche de sculpture avec enroulements et feuillages (fig. 145). Les plus remarquables sont celles qui furent

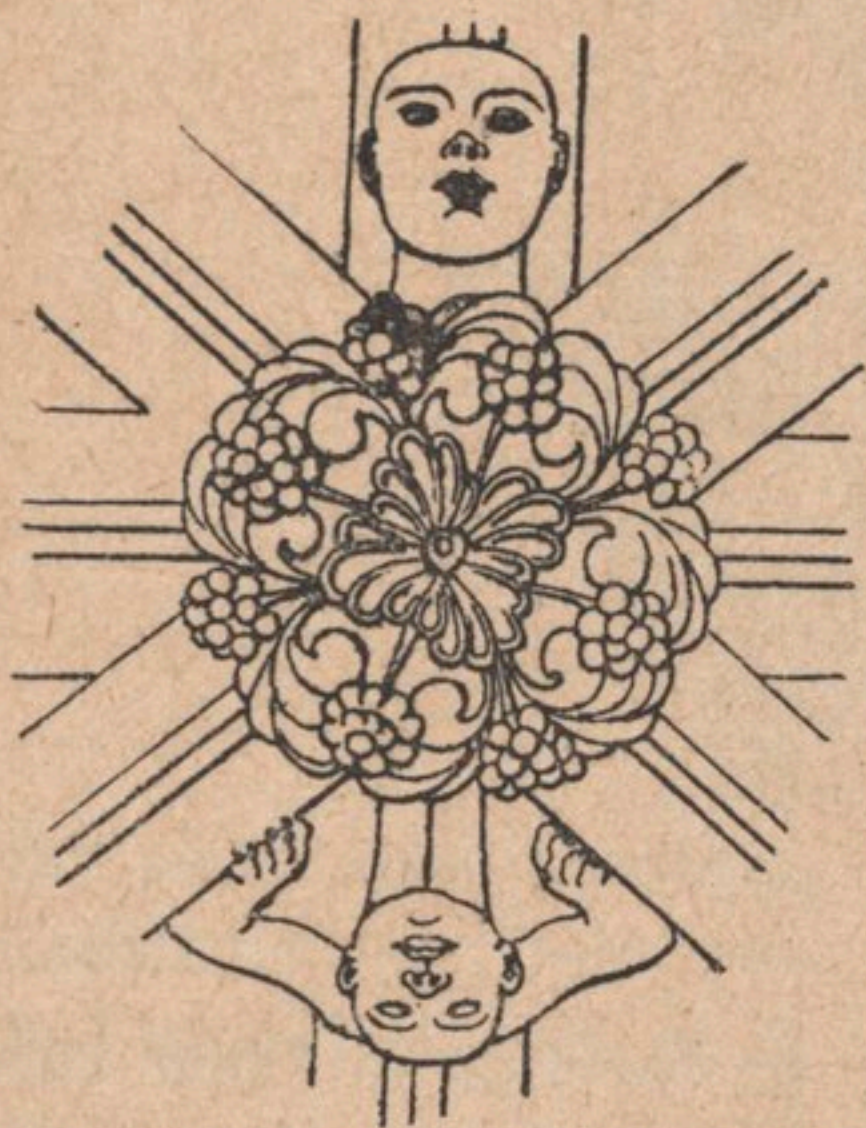


Fig. 144.

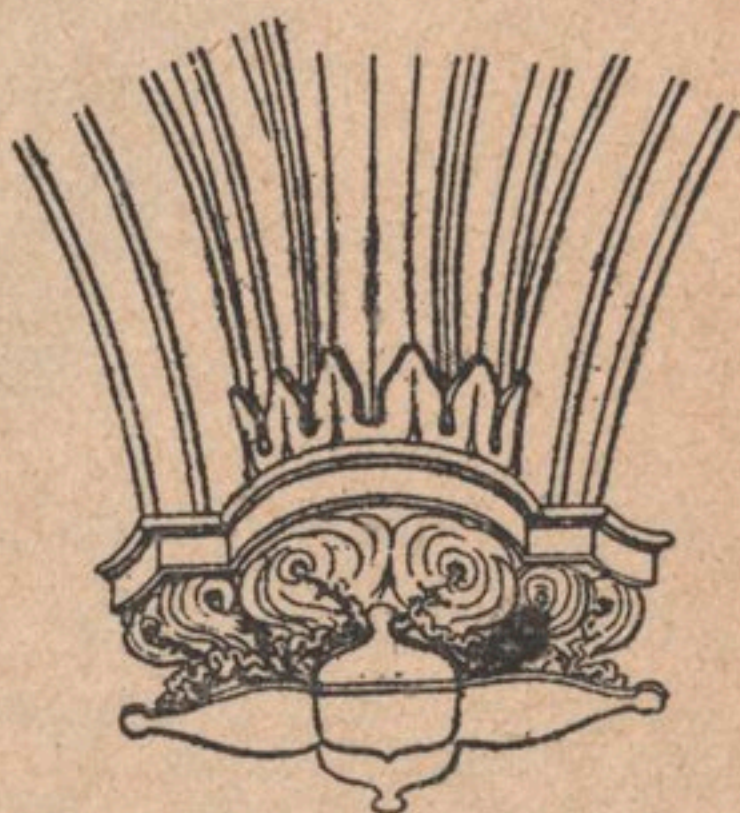


Fig. 145.

produites par l'art ogival. Au ^{xii}^e siècle, les clefs d'arcs-ogives sont souvent peintes, elles représentent d'ordinaire des personnages sacrés, ou bien les signes du zodiaque et certains animaux. Au ^{xiii}^e siècle, les feuillages s'ajoutent à ces sujets et les remplacent ; parfois on applique après coup, sur la pierre lisse de la clef, des ornements sculptés en bois. Au ^{xiv}^e siècle elles furent fréquemment déco-

rées d'écussons armoriés. Mais elles deviennent plus compliquées au ^{xv}^e siècle ; sous les premières inspirations de la Renaissance, on suspendit aux clefs divers ornements antiques, des chapiteaux et même de petits modèles

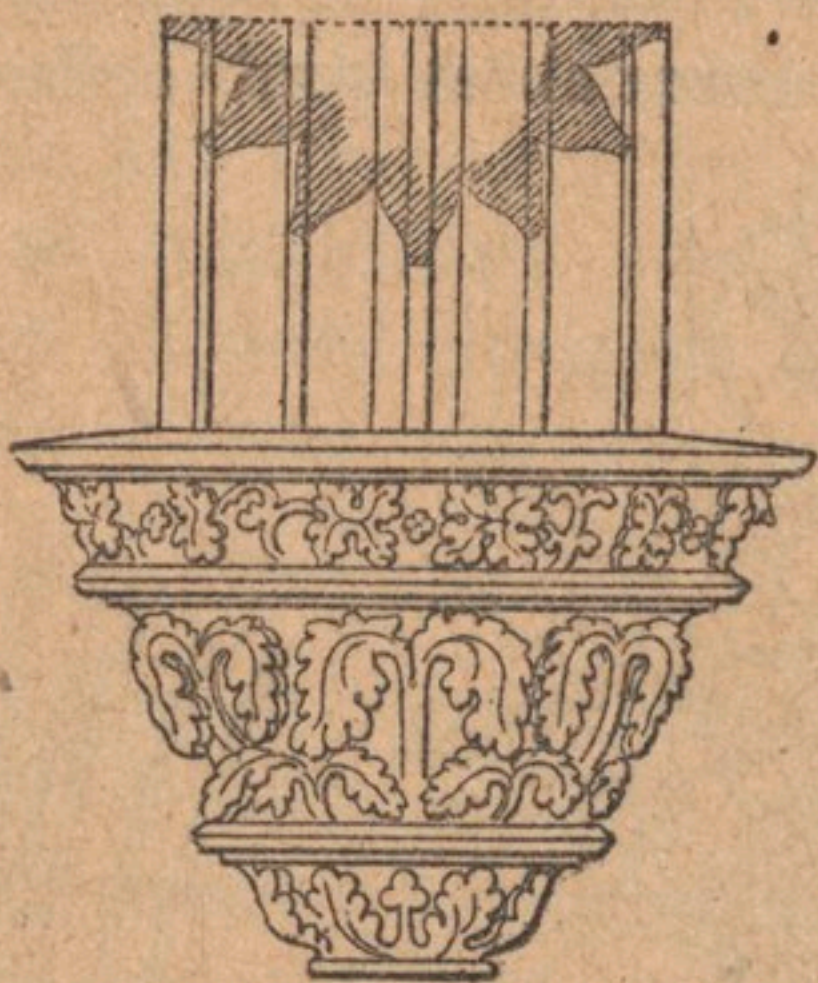


Fig. 146.

de monuments, et on en arriva à faire des clefs pendantes en y ajoutant des pièces de rapport (fig. 146).

Console

Elle ne doit pas être confondue avec le *corbeau*, bien qu'ils aient à peu près la même définition ; le *corbeau* s'applique plutôt aux constructions en pierre, car il sert à déguiser les angles des supports ou les saillies des solives. La *console* est un corps en saillie, ordinairement orné, qui soutient un balcon,

une galerie, une corniche, une colonne suspendue, ou qui sert de support à des vases, statues, tablettes, etc. La console se place encore, comme décoration, aux angles internes supérieurs d'une baie rectangulaire pour soutenir le linteau et adoucir les angles. Ainsi qu'on le voit par ce qui précède, la console intéresse

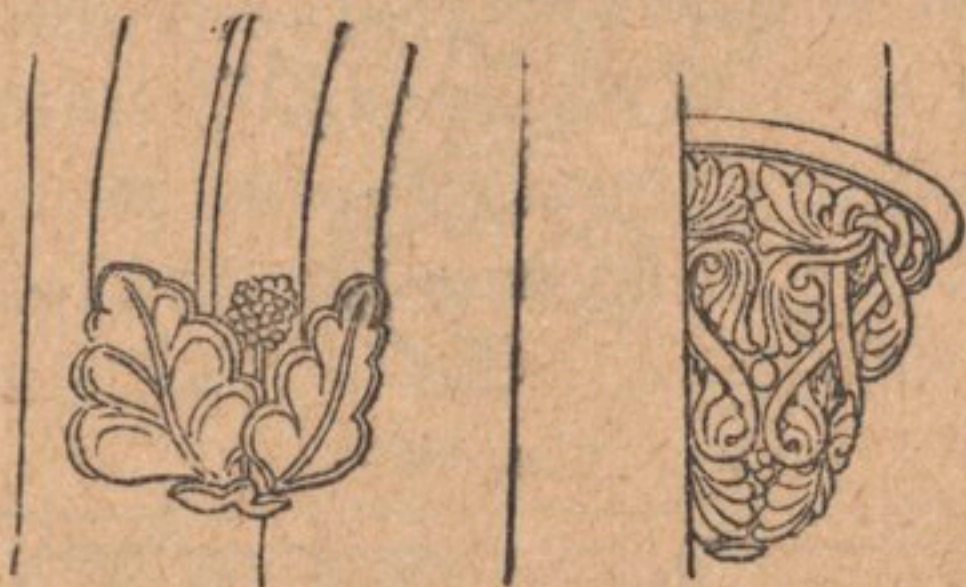


Fig. 147.

au plus haut point l'ornementation de la sculpture sur bois pour ce qui est des autels, de l'ameublement et la décoration des appartements du style moyen âge ; celles de cette époque sont surtout très variées, elles se dessinent en *culots*, *corbeilles*, *mascarons*, *figures*, *groupes*, et se confondent aisément avec les *culs-de-lampe* (fig. 147, 148 et 149).

On distingue différents genres de consoles :

La console à *enroulements*, qui a des volutes en haut et en bas.

La console *arasée*, dont les enroulements affleurent les côtés.

La console *plate*, qui est une manière de corbeau.



Fig. 148.



Fig 149.

La console en *encorbellement*, qui est de grande dimension et composée de plusieurs pierres.

La console *renversée*, dont le grand ornement est en bas.

La console *rampante*, qui suit le mouvement d'un plan incliné.

La forme générique de la console antique est le *talon*.

Corniche et entablement

Au XIII^e siècle, la corniche se décompose presque toujours en deux assises de crochets plus ou moins épaisses, de la plus grande vigueur ; l'un en forme de gorge, décorée de crochets ou de feuilles, la seconde portant un larmier saillant (fig. 150 et 151). Le XIV^e siècle con-

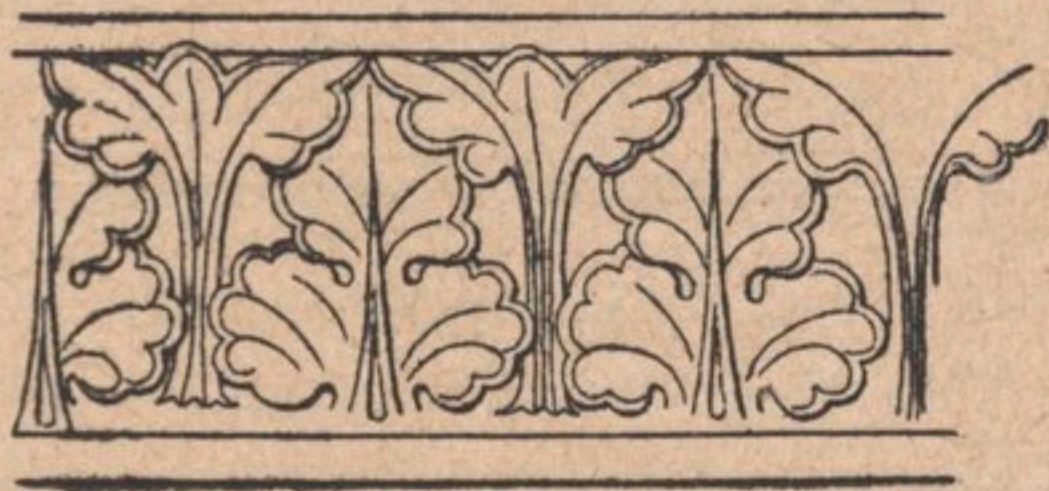


Fig. 150.



Fig. 151.

serve généralement les corniches en deux assises, avec cette différence que les profils des larmiers sont plus ~~maigres~~ et les ornements, feuilles ou

crochets, plus grêles et d'une exécution plus sèche. Pendant le ^{xiv}^e siècle, nous voyons peu à peu les crochets remplacés dans l'assise inférieure des corniches par des frises de feuillages profondément refouillées, mais dont l'irrégularité et l'exécution maigre ne donnent plus ces points saillants à espaces égaux, ces têtes de crochets qui, à distance, sont d'un effet si monumental et rappellent encore les corbeaux de l'époque romane (fig. 152). Vers la fin de ce



Fig. 152.

siècle, les profils deviennent plus maigres et la sculpture plus sèche, mais vers le milieu du ^{xv}^e siècle ces corniches de couronnement prennent de la saillie, se composent souvent d'un assez grand nombre d'assises superposées en encorbellement ornées de cordons de feuillages qui courent devant des gorges profondes séparées entre elles par de fines moulures, et les larmiers prennent une forme à boudin très exagérée.

Crêtes ou dentelures

Sont placées sur le faîtage des toits. Dans les cathédrales elles sont plus importantes au-

dessus du chœur et se terminent alors par une statue ; dans les églises peu importantes, ou les maisons particulières, elles se terminent par des *fleurons* ou des *épis*, elles suivent les progrès du style ogival ; ainsi celles du XIII^e siècle, époque à laquelle on commença à les employer, sont presque toujours composées

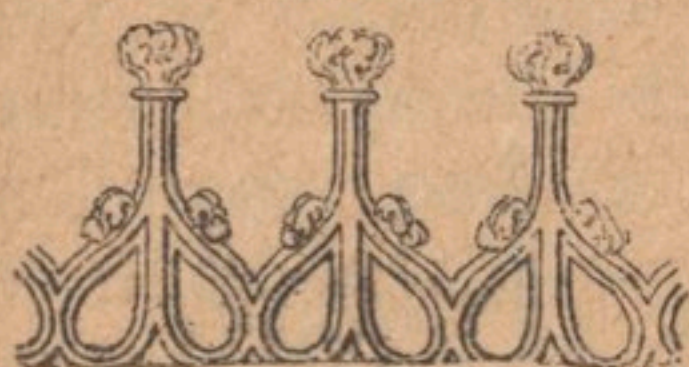


Fig. 153.



Fig. 154.

de trèfles ou de quatre-feuilles et aux XIV^e et XV^e siècles, elles suivent les mille caprices de l'architecture flamboyante et produisent souvent l'effet le plus saisissant (fig. 153 et 154).

Crochet ou crosse

C'est un ornement terminé par des feuillages et des bourgeons enroulés, il est particulier au style ogival où il décore les chapiteaux, les rampants des pignons, les arêtes des clochers, clochetons, pyramides, galbes, etc... Au XIII^e siècle, les feuilles à crochets sont simples : ce sont des tiges longues, se repliant sur elles-mêmes, recourbées en volutes à leur extrémité ; elles prennent alors le nom de *crosses végétales* ; quand elles décorent les corniches, elles se

nomment *feuilles entablées*. Au ^{xiv}^e siècle, la crosse végétale, au lieu de rester fermée, s'ouvre et se redresse en sens inverse en présentant une double courbure. Au ^{xv}^e siècle, elle acquiert toute la richesse de son développement, elle imite la feuille de chardon et le plus souvent celle du choux frisé, les nervures se recourbent d'une manière très prononcée pour s'épa-

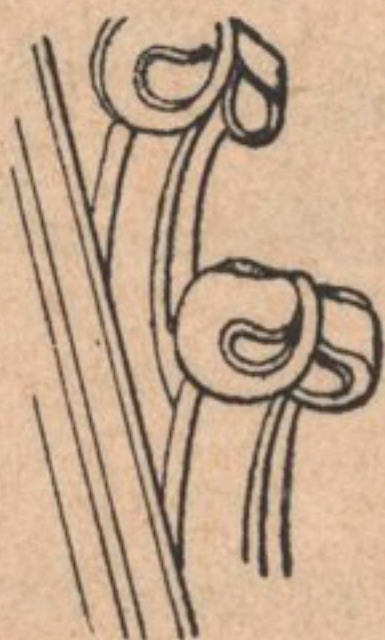


Fig. 155.



Fig. 156.



Fig. 157.

nour en une multitude de bouquets frisés d'un galbe très prononcé dont les saillies et les rentrants forment un jeu de lumière qui donne un éclat tout particulier à leur ensemble, aussi ces ornements prennent-ils le nom de *choux*. Enfin au ^{xvi}^e siècle on revient à la courbure du ^{xiv}^e siècle, en donnant aux feuilles un mouvement moins heurté.

Dans ces deux derniers siècles, ils terminent ou forment le faîtage des arcs en talon, ils prennent alors le nom de *panache* (fig. 155, 156 et 157).

Cul-de-lampe

A la fin du XII^e siècle, les arcs naissant dans l'œuvre pour supporter les arcs doubleaux, on accorde au cul-de-lampe un plus grand développement que dans la période précédente, on les allonge, on les évide même en ogives et on finit par en faire des chefs-d'œuvre de sculpture par la délicatesse et le travail. Souvent ils sont composés de deux assises nettement indiquées par la disposition de l'ornement, l'assise supérieure représente une scène qui rappelle une des tentations auxquelles est sujette l'humanité, les vices sont toujours symbolisés par les animaux dont parlent les bestiaires, quelquefois aussi elle représente une scène licencieuse ; l'assise inférieure est un ornement, souvent une feuille de chou frisé, mille fois contournée. On voit encore un simple bouquet de feuilles, la partie inférieure ressemble à l'épanouissement de la tige de laquelle sortent les feuillages. D'autres les font sortir de la muraille comme une végétation qui pousserait entre les joints des pierres.

Vers la fin du XIII^e siècle, dit M. Viollet-le-Duc, les colonnes ou colonnettes recevant les sommiers des voûtes ne sont plus portées en encorbellement, elles descendent jusqu'au sol, aussi les culs-de-lampe ne sont-ils guère employés que pour porter des statues adossées à ces colonnes ou des membres accessoires de

i'architecture. On les trouve très fréquemment encastrés dans les édifices. A dater du ^{xiv}^e siècle, ils sont souvent très riches, les feuillages qui entourent l'encorbellement sont toujours sculptés avec la plus grande souplesse.

Vers le milieu du ^{xiv}^e siècle et le ^{xv}^e on paraît abandonner les feuillages pour ne plus représenter que les vices qui sont souvent opposés aux qualités de la personne à laquelle appartenait l'habitation, ou de la divinité sous le patronage de laquelle était placé l'édifice ; ainsi sous une statue de la Vierge on place le dragon à tête de femme. Sous la statue du Christ, on place Judas déchiré par des animaux immondes. Il faut toujours voir dans ces représentations l'image du vice en opposition avec une vertu (Voir plus loin la Symbolique chrétienne).

A la fin du ^{xv}^e siècle, les sujets sont toujours entourés de feuillages souvent trop fins, ce qui nuit à l'effet qu'ils doivent produire, au milieu desquels se trouvent des armoiries et des emblèmes (Voir fig. 144, 145 et 146).

Fleurons

Ils terminent habituellement les pinacles, les réduits, les dais, les pignons, etc... Ils n'apparaissent chez nous que vers la fin du ^{xii}^e siècle avec un caractère purement végétal, ils paraissent sortir brusquement de l'extrémité des arêtes d'angles de ces pinacles, sans bague intermédiaire ; mais au ^{xiii}^e siècle les

folioles s'ouvrent, s'épanouissent, la fleur s'allonge et prend plus d'élégance ; elles se divisent en membres de feuillages à deux étages, les feuilles de chaque rang alternent et donnent plus de mouvement et d'effet ; quelquefois ces épanouissements ne sont autre chose que des *crochets*, ils deviennent alors d'une grâce et d'une



Fig. 158.



Fig. 159.

finesse de contours qui n'ont pas été dépassées. Vers le *xiv^e* siècle, ils deviennent la réunion de quatre ou huit crochets et déjà ils perdent dans leur ensemble et commencent à devenir monotones. Ce genre, qui produit cependant de très beaux modèles, est continué par le *xv^e* siècle, mais les fleurons sont souvent dépouillés de feuillages ou se revêtent de plantes marines, algues, etc., qui les amaigrissent (fig. 158 et 159).

Flore ornementale. — Son historique

La flore sculptée du moyen âge apparaît dès les premiers monuments de cette époque ; elle est d'abord sauvage, les artistes paraissent chercher dans leur art les secrets de sa reproduction, et commencent souvent par exécuter les bourgeons ou boutons de la flore qu'ils ont à leur portée. Déjà vers le ^{xii}^e siècle, ils en étudient la physionomie, les plantes deviennent pour eux un sujet d'imitation plutôt qu'un modèle banal et, chose singulière, leur sculpture est d'autant plus grande, large, puissante, ornementale enfin, qu'elle va chercher ses inspirations parmi les plantes les plus modestes, tandis qu'elle tombe dans la sécheresse et la maigreur lorsqu'elle veut copier les feuilles des grands végétaux. Ces sculptures ne sont encore que des interprétations lointaines de la nature, ou des imitations fort libres, mais on reconnaît très bien dans ces œuvres naïves l'intention de l'artiste.

Il faut que le sculpteur moderne ne s'attende pas, dans la recherche qu'il fera de la flore ornementale de ces deux styles, à trouver une imitation rigoureuse des végétaux. Ainsi, la *violette* ne ressemble pas toujours à la fleur que nous connaissons tous, ce sont souvent des fleurons de forme et de galbe tout différents qui garnissent les archivoltes, les pieds-droits des portes et des fenêtres, et quelquefois les arceaux des voûtes.

Les artistes des ^{x^e} et ^{xi^e} siècles affectionnent tout particulièrement l'*arum* et l'*iris*. Bientôt ils étudient ces plantes de plus près et arrivent à reproduire leur forme, leur grâce, leur souplesse, et l'aisance de leurs contours, et conservent la silhouette tout en leur donnant un aspect presque monumental. Les artistes des ^{xii^e} et ^{xiii^e} siècles choisissent de préférence l'*aristoloche*, la *violette*, l'*oseille*, l'*hépatique*, la *fraise* en feuille, ou entremêlée de petits fruits ; le *plantain*, le *lierre*, le *chrysanthème*, le *persil*, le *liseron*, l'*ancolie*.

Dans le ^{xiv^e} siècle, ils prennent leurs modèles parmi les plantes plus tourmentées, telles que l'*ellébore noir*, la *sauge*, la *grenadine*, le *fraisier* avec une interprétation différente, la *mauve*, le *géranium*, la *fougère à larges feuilles*, le *chêne* en épis ou en bouquets, l'*érable*, le *passiflore* ou *fleur de la Passion*, le *lierre*, la *vigne*.

Dans le ^{xv^e} siècle, les sculpteurs choisissent les fleurs les plus découpées, ce sont le *passiflore*, le *chou frisé*, le *chardon*, la *vigne*, l'*épine*, l'*armoise*, et font de la plus petite plante de grandes et larges frises, des *cordons*, des *crochets énergiques* refouillés à l'excès, formant (fig. 155, 156 et 157), dit M. de Cormont, dans les rampants des portes, des fenêtres, des corniches, des guirlandes exécutées avec tant d'art, qu'elles se détachent complètement et tiennent à peine au mur ; ces guirlandes sont parfois enlacées avec des *rubans*, l'artiste se

plaît souvent à figurer divers animaux au milieu des feuillages.

Les *crochets* ou *crosses*, ainsi que les *trèfles*, jouent cependant le rôle principal dans l'ornementation des frontons et sur les angles des pyramides placées à l'extérieur des édifices.

Dans le XIII^e siècle, les crochets sont allongés et terminés par une sorte de bourgeon qui s'épanouit vers le XIV^e siècle et devient une petite fleur en forme de volute, quelquefois il se termine par une figure humaine ou des têtes d'animaux. Au XV^e siècle, il représente des feuilles de choux frisés, arrondies, contournées, tourmentées et rappelant souvent la forme des têtes de dauphins.

Les *trèfles* se rencontrent parfois gravés ou en creux sur les murs, mais le plus souvent figurés par des tores peu saillants, quelquefois les angles formés par la partie rentrante qui sépare les lobes les uns des autres sont ornés de feuillages trilobés. Au XV^e siècle, leurs pétales ne se terminent pas toujours par une pointe mousse comme dans les siècles précédents, mais par une pointe aiguë qui est contournée.

Toutes ces feuilles sont, suivant le goût de l'artiste : *incisées*, *laciniées*, *lyrées*, *runcinées*, *lobées*, *sinnées*, *pinnatifformes*.

Gargouille

Gouttière en pierre qui servait au moyen âge à rejeter les eaux pluviales au loin du pied

des murailles de l'édifice. On leur a donné la forme d'un dragon ailé, d'une face humaine ou d'un démon la tête ornée de cornes, toujours accroupis avec une figure grimaçante, une attitude tourmentée ; elles représentaient l'image des démons sous toutes les formes vomissant leurs iniquités.

Le moyen âge les a employées à profusion

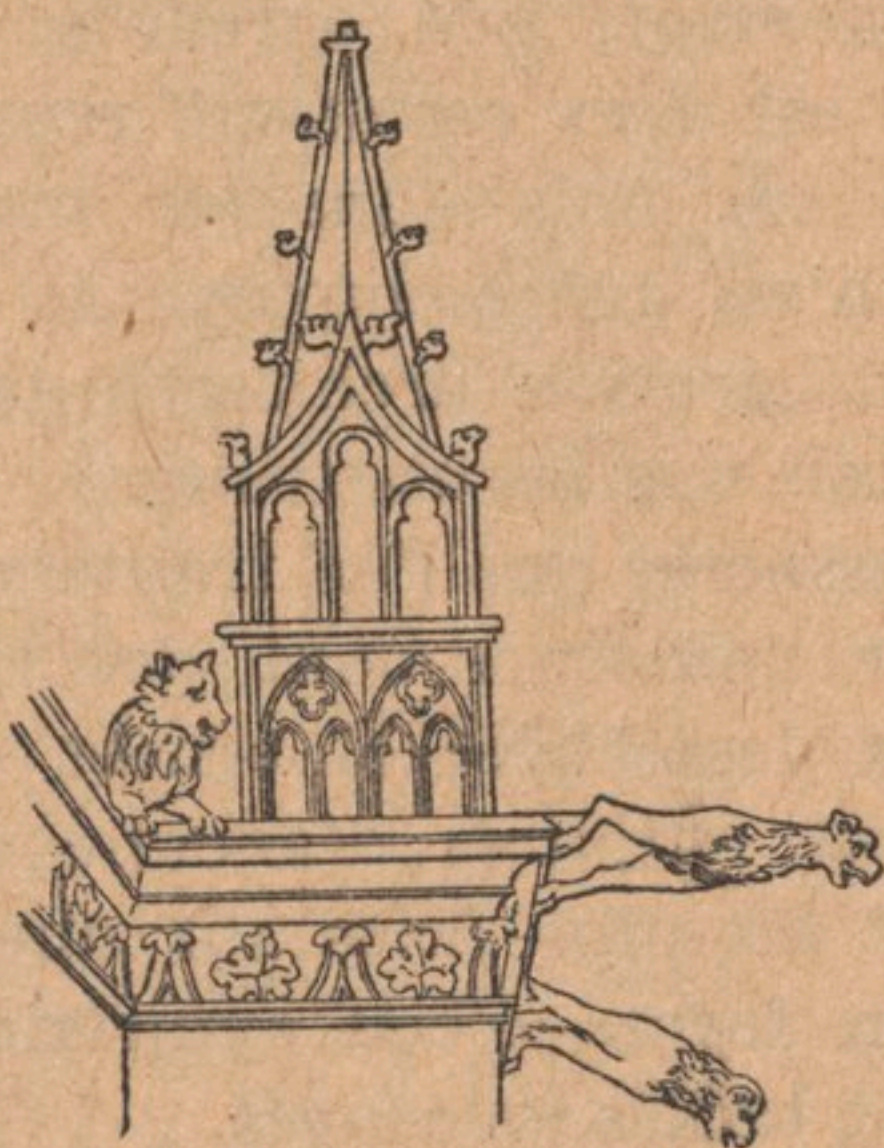


Fig. 160.

autour de ses églises, les artistes se sont efforcés de leur donner les attitudes les plus effrayantes et les plus convulsionnées (fig. 160).

Massacre

Cet ornement bizarre nous vient des Romains ; on le retrouve dans les édifices de l'époque ogivale et il a été répété jusqu'au

dix-huitième siècle ; cet ornement consiste en une *tête de bœuf ou de cerf desséchée* ou disséquée, qui forme une énorme saillie au milieu du mur ou de la frise qu'on veut décorer ; elle est ornée de ses cornes et, de la cavité de ses oreilles et de sa bouche, sortent des guirlandes de feuillages qui vont s'attacher à un anneau d'où elles tombent perpendiculairement.

Cet ornement, peu agréable et d'un goût douteux, est très rarement reproduit par la sculpture sur bois dans les meubles ou les frises ; il n'est guère employé de nos jours que dans la décoration architecturale de certains édifices, tels que les abattoirs.

Les massacres que l'on trouve dans les salles à manger modernes sont des têtes de cerfs naturelles desséchées et ornées de leur bois ; ils ne sont entourés d'aucune décoration et sont tout au plus fixés sur une planche découpée en forme d'écu symétrique, dont les bords sont taillés en *congés*.

Panneaux

Ce sont des compartiments qui offrent un champ, une surface ordinairement de médiocre grandeur, encadrés dans une bordure ornée de moulures. Le sculpteur sur bois a principalement à s'occuper de ceux qui forment le dorsal des stalles dans les chœurs (voir Stalles), de ceux qui décorent les bahuts du xiv^e siècle (voir Bahut), les portes des églises et certaines frises.

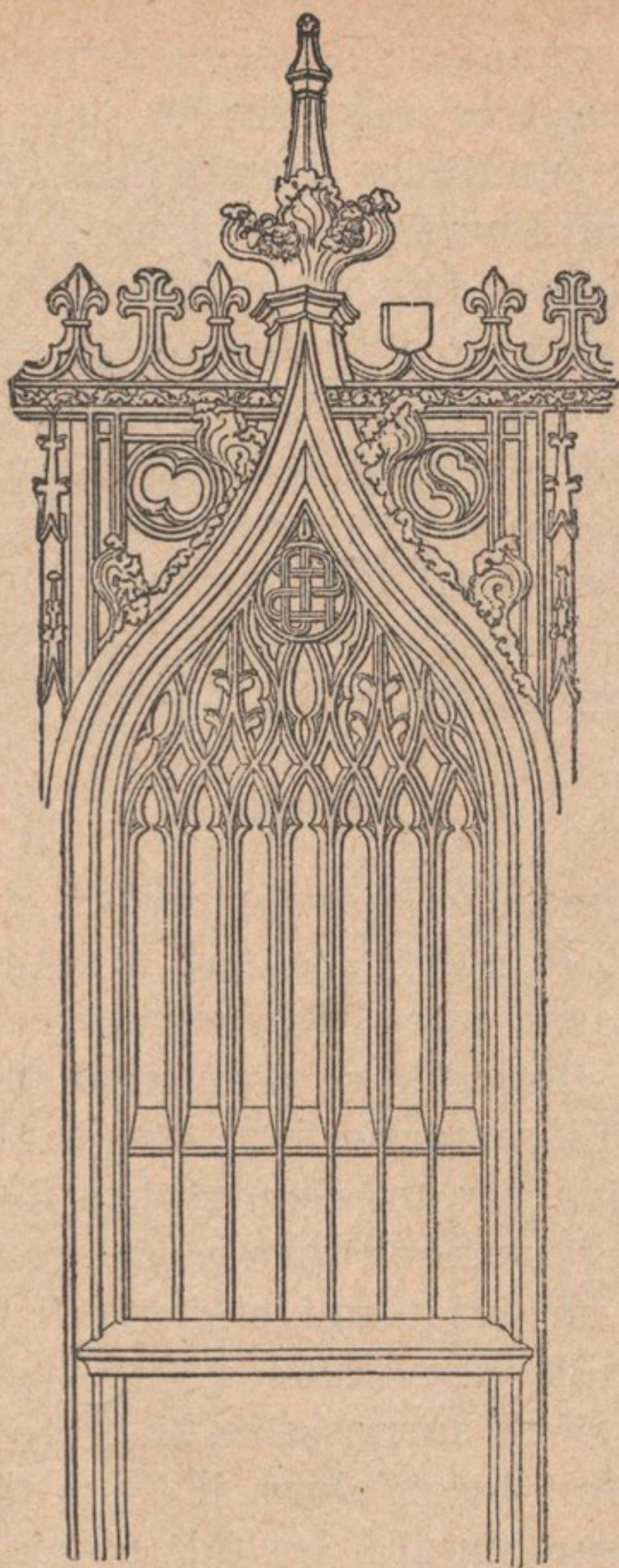


Fig. 161.

Les premiers sont souvent des objets d'art qui demandent une composition artistique toute spéciale par la combinaison des attributs

Sculpture sur Bois.

et des personnages ; les deux derniers, qui sont d'un usage très répandu et très goûtés des nombreux amateurs d'antiquités, sont d'une composition plus facile, ils garnissent quelquefois les lambris des appartements. Ils sont très répandus dans le x^v^e siècle, ils présentent les arcatures et combinaisons de courbes du style flamboyant et toute la beauté indescriptible de la fenestration de cette époque, à laquelle on ajoute souvent les fleurons épanouis et les crochets qui donnent un si grand caractère à leur ensemble (fig. 161).

Pinacle

Ainsi que nous l'avons vu en traitant du contrefort, le *Pinacle* en est le couronnement, il domine aussi une châsse engagée ou en colonnade, dans laquelle se trouve une statue, qui est sa première partie, il se termine en cône ou en pyramide par un clocheton à 4 ou 6 pans, dont les nervures sont ornées de crochets aboutissant à un culot qui s'épanouit en fleuron ou en feuille semblable à celle du crochet.

Le xiv^e siècle surpassa en légèreté tout ce qui avait été fait jusqu'alors, il éleva des pinacles qui, par leur ténuité, les fait ressembler à des objets d'orfèvrerie et semblent plutôt être exécutés en métal qu'en pierre (fig. 162 et 163, voir Contrefort).

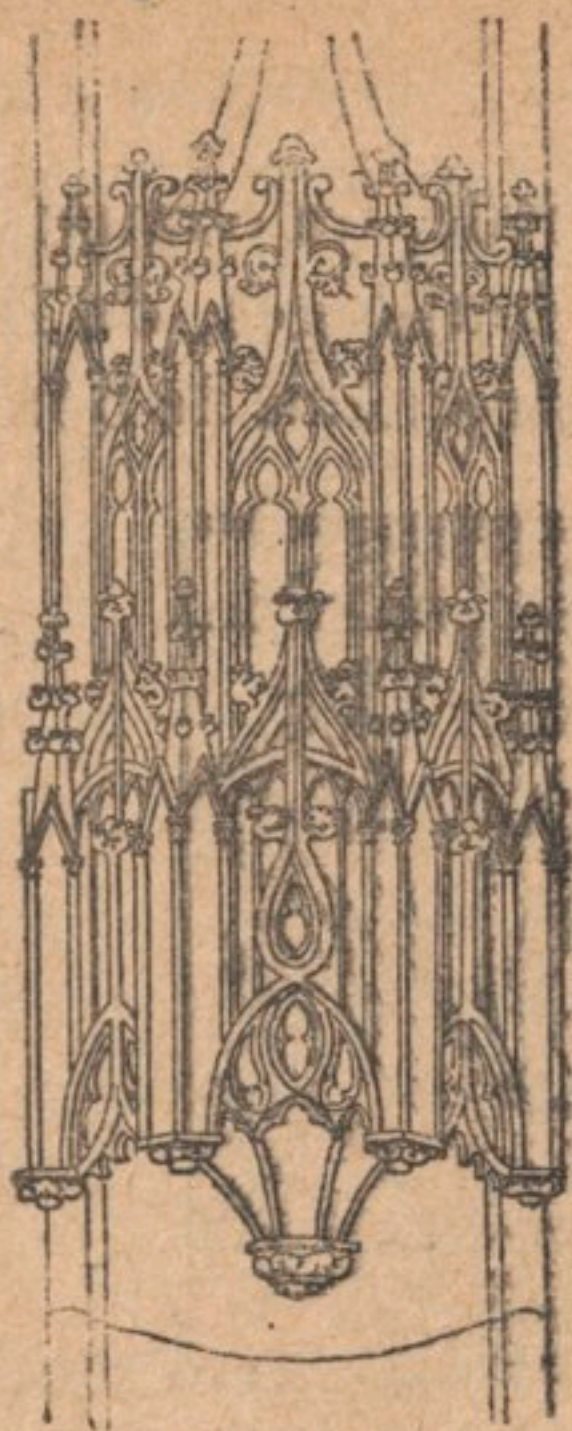


Fig. 162.

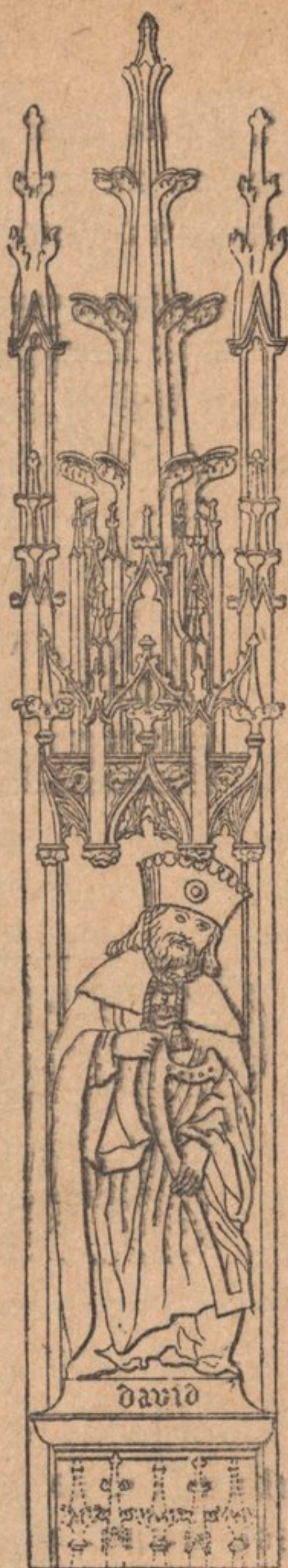


Fig. 163.

Rinceau

C'est, d'une manière générale, un composé de branches et de fruits ou de feuillages, de fleurs naturelles ou de fantaisie, entremêlés de boutons



Fig. 164.



Fig. 165.

et de bourgeons disposés en enroulement, se recourbant ou se contournant sur eux-mêmes.

Il est formé par une nervure qui suit les contours d'une ligne tracée par une suite de

demi-cercles de même diamètre tangents à deux lignes parallèles, alternant de direction et se touchant par leurs extrémités ; les petites branches forment des enroulements et se replient en spirale dans l'intérieur des demi-cercles. Quand les deux lignes de tangence sont obliques au lieu d'être parallèles, les diamètres sont en progression géométrique décroissante.

Il est employé dans la décoration des frises et produit le meilleur effet dans celle des meubles sculptés ; on le trouve fréquemment dans les champs des pilastres et des panneaux, les fûts de colonnes et les vases (fig. 164 et 165).

Monographie du casque

Le casque joue un grand rôle dans la sculpture d'ornementation, le sculpteur sur bois aura souvent à en produire dans les trumeaux et panneaux des appartements, dans les panneaux des meubles des époques romanes ou gothiques qui représentent des chevaliers ou des combats remontant quelquefois aux origines de notre histoire ; il est donc de toute nécessité qu'il ait une idée assez nette des casques qui ont été en usage aux différentes époques. La notice que nous allons donner est tirée de l'excellent ouvrage de M. César Daly, que nous signalons à la fin de cet ouvrage, et de l'étude remarquable de M. Allou, sur les casques ; pour plus de renseignements, nous renverrons à l'ouvrage anglais du docteur Meyrick.

Au commencement de l'époque romane, le casque grossier des conquérants du nord remplace le casque romain, et est appelé *casque normand* ; cette coiffure est de la plus grande simplicité. Ce casque n'a pas, comme le casque romain, de visière pour protéger la figure, ni de jugulaires destinées à le fixer sur la tête, il adhère solidement à cause de sa forme resserrée à la base, et se fait remarquer par une circonstance bizarre qui, plus tard, forma la *visière* ; nous voulons dire par une lame mince et allongée, quelquefois fort étroite, quelquefois au contraire très large, laquelle, descendant du sommet du casque, couvre le nez et le protège contre les coups qui ne seraient pas donnés avec la pointe. Cette lame se nomme *nazal*.

Vers cette époque, la forme du casque se modifie. Au lieu d'être arrondi comme le casque romain qui emboîtait parfaitement la tête, ou d'être légèrement aigu au sommet et évasé dans sa largeur vers la base comme le casque franc, le casque normand est uniformément conique et se termine en pointe ; quelquefois il porte derrière le cou une lame dont l'usage répond pour cette partie du corps à celui du *nazal*.

C'est à cette époque qu'apparaît le *capuchon de mailles*, nommé aussi *capeline* ou *camail*.

Vers 1190, le casque normand quitte sa forme conique sur laquelle, cependant, devaient aisément glisser les coups, pour prendre celle

d'un cylindre arrondi quelquefois un peu par en haut, mais dont la forme, généralement plate au sommet, offrait tant de prise aux épées et aux masses d'armes. Ce casque a cependant un avantage sur celui auquel il succéda, ce fut de présenter, au lieu du nazal dont la confection était si imparfaite, une défense bien plus certaine pour le visage : ce casque, en effet, fut presque toujours fermé par devant, et le guerrier qui en était revêtu ne voyait et ne respirait que grâce à quelques ouvertures très étroites, composées quelquefois d'une croix double ou simple, ou de petits trous. On en vit cependant qui n'étaient fermés que par un grillage, d'autres qui avaient une espèce de fenêtre pouvant s'ouvrir à volonté, mais aucune de ces méthodes ne nous paraît avoir la commodité que la visière donne au casque qui vint après et que l'on nommait *heaume* ; il se plaçait comme le casque normand sur le chaperon de mailles, ou bien il restait aux mains de l'écuyer. Il était quelquefois garni d'une chaînette qui permettait de le suspendre à l'arçon de la selle ou à la ceinture du cavalier ; presque toujours il avait une sorte de gorgerin qui le réunissait à la cotte de mailles. Un autre caractère encore du casque de cette époque, c'est l'apparition du cimier, qui se composait souvent d'une figure d'oiseau, d'animal, ou de tout autre ornement.

Dès Philippe de Valois, 1346, on voit appa-

raître le casque à visière mobile ; on revient d'abord à la forme arrondie qui laissait glisser les coups, et l'on inventa la visière qui se composait de trois parties distinctes, susceptibles de se mouvoir à volonté vers le sommet ou vers le bas du casque. La première de ces parties, en commençant par le haut, est la visière proprement dite, ainsi nommée des trous ou du grillage à travers duquel elle laisse passer la lumière ; la deuxième est le *nazal*, bien différent de celui du casque normand, mais qui couvre cependant le milieu du visage, ce qui dut lui valoir son nom ; enfin, la troisième partie est le *ventail* ou la *ventaille*, qui descend depuis le nez jusqu'au menton et offre aussi des passages à l'air. Quelquefois, le ventail se composait d'une pièce entièrement séparée du casque, qui prenait au-dessous du *nazal* et allait s'attacher à la cuirasse sur la poitrine.

L'ensemble de ces diverses pièces qui, quelquefois, n'en formaient qu'une seule, pareille en quelque sorte à un masque, se nommait *mézail*.

Le casque avait encore souvent, au *xv^e* siècle, une pièce accessoire qu'il ne faut pas confondre avec le *hausse-col* : nous voulons parler du *gorgerin*. Le *gorgerin* se composa d'abord d'un tissu de mailles en acier très serré qui s'attachait aux deux côtés du heaume, puis, plus tard, d'une ou plusieurs bandes d'acier, descendant autour du cou, vers les épaules

et vers la gorge, tandis que le *hausse-col* était une pièce de l'armure du corps, tout à fait distincte du casque, et ayant la forme d'un cône tronqué très surbaissé.

Outre le heaume, il y avait des coiffures militaires très lourdes, moins gênantes, que les chevaliers faisaient porter derrière par un écuyer et qu'ils ne revêtaient que rarement. L'une des plus fréquentes était la *salade*, sorte de heaume sans crête, peu orné, terminé par un cordon à gorgerin court et d'ordinaire sans division dans la visière. La *salade* formait surtout la coiffure des *stradiots* ou *estradiots*, soldats albanais qui composèrent en grande partie la cavalerie de Louis XI et de ses successeurs, elle fut aussi celle du franc-archer institué par Charles VII, en 1448, et supprimé par son fils. Elle n'avait pas de cimier ni de lambrequins.

La *bourguignote* différait de la *salade* en ce qu'elle n'avait pas de *mézail*, et laissait le visage à découvert comme les casques grecs et romains auxquels elle ressemble beaucoup. Elle portait, en outre, comme le heaume, une *crête* ou *avance* destinée à protéger les yeux, plus deux plaques ou *oreillères* et dont le nom seul indique quelles parties elles devaient couvrir. Parfois, la *bourguignote* n'offrait qu'une de ces plaques. Le nom de ce genre de casque, qui date du *xv^e* siècle, vient de ce que les Bourguignons surtout en faisaient usage.

L'*armet*, petit heaume, ressemblait beaucoup à la *salade* et comme la *bourguignote* il avait quelquefois une *avance*. Il fut employé seulement vers l'époque de François I^{er} et de Henri II.

Le *morion* fut la coiffure des gens de pied : c'était un bonnet de fer légèrement conique, sans ornements extérieurs, surmonté souvent d'une crête et offrant un bord large relevé en forme de bateau. On l'employait souvent dans les combats à outrance.

Nous ne parlerons pas du *larinet*, casque sans visière, très léger, qui ne servait qu'au repos, ni du *cabasset*, ni du *chapel de fer*, ni de la *cervellière*, etc.

Le casque fut ensuite abandonné ; les nobles seuls le portaient quand ils marchaient au combat et revêtaient leurs armures ; il devint de moins en moins utile à mesure qu'on se servit des armes à longue portée et on ne le vit plus ensuite que dans les portraits officiels tels que ceux qui nous sont restés de Louis XIV, où il était le complément indispensable de l'armure d'apparat.

Ameublement

Au XIII^e siècle, le luxe s'introduit dans la noblesse ; au retour des croisades les seigneurs avaient appris à apprécier le bien-être oriental dans les habitations luxueuses des mahométans. La sculpture fait dès lors partie de l'orne-

mentation et reçoit un plus grand élan par l'installation des confréries dites de la *Conception Notre-Dame*. Cette même bannière réunissait en beaucoup de villes les *huchiers* et les *bahutiers* ou sculpteurs en bois, en corne et en ivoire. Elles existèrent en Allemagne et en Belgique sous les noms de *hanses* et de *guildes* qui prenaient pour guides les artistes français les plus connus.

Non seulement les meubles deviennent précieux par leur travail et la matière, par les étoffes dont on les couvrait, mais ils étaient nombreux et d'une incroyable variété de formes. On multipliait à l'infini les sièges, les uns fixes, larges, bien garnis, couverts de dais et d'abris, les autres mobiles, de toutes dimensions et formes.

Dès le *xiv^e* siècle le luxe s'introduit dans la bourgeoisie et les demeures des riches marchands ne le cèdent guère, comme richesse de mobilier, à celles des nobles.

La sculpture répandue à profusion sur les meubles attachait à chacun d'eux la valeur d'un objet d'art. La structure des meubles en bois reste toujours apparente, quelle que soit l'abondance de l'ornementation ; les meubles ont toujours l'apparence primitive de la charpente : ce n'est que pendant le *xv^e* siècle que cette construction est masquée par une décoration confuse.

Armoire

Autrefois *amairie* ou *armairie* ; prend encore ces dénominations dans le patois de quelques régions de la France. L'armoire ne se trouvait primitivement que dans les anciennes constructions religieuses, près de l'autel, et ne renfermait que des objets précieux : le saint sacrement, les vases sacrés, les saintes huiles ou les reliques ; elles étaient entièrement dépourvues d'ornement, leur luxe consistait dans la serrurerie ; les vantaux étaient parfois couverts de peintures polychromes. Ce n'est que vers la fin du XIII^e siècle et au XIV^e siècle qu'on commença à avoir des armoires sculptées. Elles posaient directement sur le sol et avaient des pieds très bas. Le couvercle était plat ou en forme de toit, et orné de peintures ainsi que les côtés et les faces ; dans ce dernier cas, la crête était ornée d'une galerie presque toujours gothique se terminant de chaque côté par un fleuron qui surmontait le sommet des côtés du couvercle. C'est à partir de la fin du XIV^e siècle que les panneaux présentent un ornement en forme de *parchemin plié*.

Les armoires les plus remarquables que nous ayons sont celles de Saint-Germain-l'Auxerrois, qui portent sur un banc.

Les armoires des habitations privées ne se distinguaient des meubles destinés aux usages religieux que par des sujets profanes peints ou

sculptés sur leur face, par des écus armoriés, des devises ou des sentences.

Bahut ou coffre

Au XIII^e siècle, ces meubles étaient d'un usage si général que les *huchers* ou *huchiers* faisaient partie de la corporation des charpentiers et étaient l'objet d'un règlement particulier.

Lorsque les intérieurs des appartements furent décorés de riches boiseries taillées en ogives ou imitant les ornements si gracieux de cette époque que l'on commençait à répandre à profusion dans les églises, les ornements des bahuts de l'époque romane parurent insuffisants, la sculpture s'empara des bahuts et des artistes habiles collaborèrent avec les huchiers. On commença à former les bahuts de panneaux assemblés dans des montants et traverses et couverts d'ornements, d'emblèmes, de devises, d'armoiries, d'inscriptions ; les peintures et ferrures furent remplacées par des ouvrages de serrurerie moins apparents mais auxquels on accordait souvent une délicatesse de fini remarquable.

Au XIV^e siècle, on plaçait des bahuts servant de banc dans presque toutes les pièces des appartements, mais il en était un plus riche que les autres, mieux fermé, auquel on donnait de préférence le nom de *huche*, et qui était destiné à contenir les bijoux, l'argent et les objets les plus précieux du maître ou de la

maîtresse de la maison. Dans le siècle suivant, ils se couvrirent de riches panneaux présentant de ces arcatures et combinaisons de courbes qui font la beauté des fenêtres ogivales, rappellent par leurs dispositions les riches décorations qui couvraient les travées des cloîtres du moyen âge enrichies de fenestration des plus variées, et dans les meneaux desquelles on place souvent des images de saints ou de chevaliers. On y ajoute aussi des roses ou rosaces. Ils conservent fidèlement l'ensemble du style de l'époque à laquelle ils appartiennent, sans s'écarter dans les fantaisies artistiques. Les plus remarquables sont ceux du ^{xv}^e siècle (Louis XI).

Banc

Le banc, qui était dans les églises à l'époque précédente et jusqu'au ^{xiv}^e siècle, d'une forme des plus simples, composé de forts madriers ornés seulement de quelques gravures, est plus orné dans les habitations particulières ; il est recouvert d'étoffes rembourrées, les montants latéraux sont ornés de sculptures et se recourbent en forme de dossiers, parfois même ils sont rehaussés de dorures, d'incrustations d'or, d'argent et d'ivoire.

Pendant les ^{xv}^e et ^{xvi}^e siècles beaucoup de familles nobles firent construire des chapelles particulières attenantes aux églises ; l'intérieur de ces chapelles était meublé comme un

oratoire privé ; les murs étaient garnis de bancs de bois à dossier ; on y plaçait des prie-dieu, des pupitres, des tapis, des carreaux. Les bancs étaient souvent d'un modèle riche par la forme et par le travail, et surmontés d'un dais sculpté ou d'un baldaquin élégant. Le musée de Cluny en offre plusieurs modèles des plus intéressants.

Buffet ou dressoir

Le *buffet* n'était pas au moyen âge le meuble que nous connaissons de nos jours, c'était la chambre où l'on renfermait la vaisselle ou vases, bijoux ou curiosités ; plus tard ce nom fut donné au meuble que l'on plaçait pendant les repas au milieu de l'espace réservé entre les tables en fer à cheval.

Le *dressoir*, qui est plutôt un meuble de luxe que d'utilité, sert aux mêmes usages, et est ordinairement appliqué contre le mur ; c'est surtout pendant le x^v^e siècle, alors que le luxe intérieur atteignit des proportions extravagantes, que les buffets furent en grand usage. Ce nom ne désigne plus seulement le meuble lui-même, mais tous les objets dont on le couvre ; on dit *buffet* pour exprimer l'ensemble des décorations de fête ; ce n'est plus à proprement parler un meuble, mais une sorte d'échafaudage dressé pour une cérémonie.

Le *buffet* tel qu'on se le figure de nos jours était alors le *dressoir* ; il supportait sur les

gradins, comme les étagères de notre temps, les vases précieux et autres objets de luxe, le nombre de degrés du dressoir était fixé par l'étiquette : telle personne noble pouvait avoir un dressoir à trois degrés, telle autre à deux seulement. Quelquefois la crédence et le dressoir ne font qu'un, ou plutôt, le dressoir sert de crédence, mais le véritable dressoir n'était composé que de gradins avec un dorsal et quelquefois un dais d'étoffe ou bois sculpté.

Les dressoirs n'étaient pas toujours disposés pour être adossés à la muraille ; ils étaient quelquefois isolés, ronds, à pans ou carrés. Ils ne paraissent guère avoir été en usage avant le ^{xiv}^e siècle ; c'est depuis Charles V surtout qu'on les voit apparaître chargés de ces objets de luxe.

C'est aussi pendant le ^{xv}^e siècle que les meubles et particulièrement ceux d'apparat, prennent une importance inconnue jusqu'alors.

Cabinet

On donne ce nom au ^{xv}^e siècle à une armoire montée sur ses pieds, fermée par deux vantaux et remplie de petits tiroirs ; il est particulièrement en usage pendant le ^{xvii}^e siècle ; ce n'est autre chose que le *bahut* moyen âge dressé sur ses pieds (Voyez *Bahut*).

Chaise

« Il semble, dit M. Viollet-le-Duc, que, dès le premier temps du moyen âge, on ait voulu

donner aux sièges une élégance et une richesse particulières ; il est à remarquer que plus les meubles se rattachent à l'usage personnel, plus ils sont traités avec luxe ». Dans la place principale de l'appartement, il n'y avait la plupart du temps qu'une seule chaise, place d'honneur réservée au seigneur ou au chef de famille ; les autres sièges étaient des bancs, bahuts, esca-beaux ou pliants. La chaise qui prend aussi le nom de *chaire* est toujours le *trône* du maître ou de la maîtresse.

Les sièges du premier âge ne peuvent, par leur simplicité, fixer l'attention du sculpteur sur bois ; il faut descendre au ^{xii}^e siècle, quand on commence à employer les bois tournés pour la composition du montant, la garniture du dossier et l'intervalle laissé entre la tablette et les bras. La chaise était accompagnée d'un marchepied fixé au meuble ou libre. .

Les chaises qui précèdent le ^{xii}^e siècle sont assez étroites entre bras, mais à partir du ^{xiii}^e siècle elles s'élargissent et deviennent par cela même plus en rapport avec les vêtements qui, faits d'abord de tissus souples et fins dessinant la forme du corps, sont en dernier lieu faits d'étoffes plus raides, telles que velours ou brocard.

Vers les ^{xv}^e et ^{xvi}^e siècles les dossiers du siège d'honneur, qui d'abord étaient bas, sont élevés de beaucoup au-dessus du personnage ; ils sont richement sculptés, décorés d'écussons

armoriés et couronnés par des dentelures ; le siège sert de coffre, souvent il est drapé au moyen d'une grande pièce d'étoffe jetée sur le dossier, le siège et les bras ; souvent alors la chaise prit la forme d'une housse.

Pendant le ^{xvi}^e siècle, l'usage de chaises fixes à grand dossier se perdit ; elles furent remplacées par des meubles plus mobiles, et les coussins, ou tapis, qui jusqu'alors étaient simplement jetés sur la tablette du siège et du dossier furent cloués sur le meuble.

Cheminée

Nous nous sommes abstenus de parler de cette partie d'ameublement quand nous avons traité le style roman, parce qu'à cette époque, les cheminées qui étaient comme de petites maisons dans la chambre d'habitation, étaient dépourvues d'ornements ; mais, au moyen âge, bien que leurs dimensions n'aient pas diminué et qu'elles fussent toujours de taille à contenir une famille entière, on commença à les décorer d'ornements, et au ^{xv}^e siècle l'art aborda les cheminées. Dès lors, leur étude est devenue pour les artistes un motif fécond d'études et de recherches.

Ce n'est pas seulement dans les palais et dans les plus riches demeures que l'on se plut à orner avec luxe le foyer domestique, mais, dès le ^{xv}^e siècle, le luxe intérieur consiste en boiseries sculptées, en tentures plus ou moins riches et en

bas-reliefs, en raison de l'état de fortune du maître. Puis, à la fin du ^{xv}^e siècle, les cheminées des habitations bourgeoises sont décorées avec luxe comme celles des seigneurs, mais dans des proportions plus restreintes et en rapport avec la dimension des pièces ; beaucoup étaient en bois apparent ou recouvert de plâtre sculpté et de moulures.

Ce sont ces cheminées que l'art moderne reproduit et qui tendent actuellement à devenir à la mode. Le manteau en est généralement soutenu par deux dragons ou têtes de fantaisie, de grande dimension, et dans la partie supérieure sont sculptés des ornements ou devises, pour la connaissance desquels nous renvoyons à l'article Cheminée (Voir le Style renaissance).

Coffret

Il était d'usage, jusqu'au ^{xiii}^e siècle, d'emporter avec soi les archives de famille, les titres précieux, etc. Les coffrets tiennent donc une place importante dans le mobilier du moyen âge. Ils étaient quelquefois en ivoire, en cuivre, en bois revêtu de bandes de fer ouvrees, le plus souvent en bois seulement, et avaient une grande valeur par la délicatesse et le goût des sculptures dont ils étaient couverts.

Ceux qui nous restent présentent souvent des figures d'animaux ou de saints, dans des cercles ornés de feuillages, des chasses, des devises sont gravées sur des banderolles portées par les

figures, et sur les côtés ou le couvercle, sont gravées des initiales au lieu d'ornements.

L'usage des coffres se perpétua jusqu'au ^{xvi}^e siècle.

Crédence

C'était un petit buffet que l'on plaçait dans les salles à manger ou même près des tables ; elle se composait d'une petite armoire dont le dessus, recouvert d'une nappe, était destiné à recevoir les vases que renferme l'armoire. Au ^{xiii}^e siècle, ces petits meubles étaient circulaires, on plaçait une tablette entre les pieds à la partie inférieure. Ils prennent une certaine importance dans le mobilier du ^{xv}^e siècle : ce sont d'abord des meubles de forme simple recouverts d'étoffes, puis ils s'enrichissent de sculptures, de délicates serrureries, et on les rehausse de dossiers qui, parfois même, sont surmontés de dais sculptés avec le plus grand luxe ; le dossier et les vantaux de l'armoire portent souvent l'écusson aux armes du maître du logis ou ses initiales.

Diptyques, trépliques ou images

C'était, au moyen âge, toute œuvre sculptée ou peinte qui ornait les monuments ou habitations particulières ; l'ensemble de ces objets d'art se nommait *ymagerie*, les artistes qui les avaient faits se nommaient *ymagiers* ; on les appelait aussi *diptyques* ou *trépliques*, ils étaient

en marbre, en albâtre et pour la plupart en bois ; le fond est souvent doré. C'est à ce dernier titre que nous en parlons, car, bien qu'ils soient généralement dépourvus d'ornements, l'exiguïté de leurs dimensions, la naïveté de leur exécution, appartiennent autant à l'ornementation qu'à la statuaire. C'était sous des vantaux, tablette double qui s'ouvrait ou se fermait comme un livre, ou de petites armoires peintes ou sculptées, qu'on abritait les images. Elles représentaient presque toujours des sujets saints ; les vantaux, qui n'étaient ouverts qu'au moment de la prière, ou des solennités de famille, reproduisaient des scènes qui complétaient l'idée du sujet principal. On les donnait en cadeaux, et elles étaient le mobilier obligé de toutes les chambres à coucher, aussi quelques-unes représentent-elles des scènes d'intérieur ou des chasses. On en trouve un grand nombre des ^{xiii}^e et ^{xiv}^e siècles, et surtout du ^{xvi}^e siècle, où elles furent en grande vogue.

Lits

Ceux du ^{xiii}^e siècle se composent habituellement d'une sorte de balustrade posée sur quatre pieds avec un intervalle libre dans le milieu de l'un des grands côtés, pour permettre à la personne qui veut se coucher de se placer sans efforts entre les bras du meuble ; ils sont bas, le chevet est sensiblement plus élevé que les pieds.

Les draperies recouvrent complètement les

lits du xiv^e siècle et on ne voit plus que le chevet qui s'élève beaucoup au-dessus de la tête de la personne couchée ; cette partie est enrichie de sculptures et de peintures. Le grand luxe des lits de cette époque est l'ensemble des draperies d'étoffes précieuses qui les entourent.

Au xv^e siècle, les lits commencent à prendre des dimensions exagérées : l'hôte d'un château ne pouvait recevoir de plus grand honneur que de passer la nuit dans le même lit que le seigneur châtelain ; les chiens dont les seigneurs, tous grands chasseurs, étaient constamment entourés, avaient le droit de coucher là où couchaient les maîtres ; c'est ainsi qu'on explique ces lits gigantesques qui mesuraient jusqu'à douze pieds de large. Cette coutume hospitalière s'est prolongée jusqu'au xvi^e siècle, car nous voyons François I^{er} témoigner son affection à l'amiral Bonnivet en l'admettant quelquefois à l'honneur de partager son lit.

Les lits à colonnes reparaissent dès le xvi^e siècle et sont, comme ceux du xii^e, joints à leur partie supérieure par des traverses auxquelles on attachait des draperies qui étaient du plus grand luxe.

Miroirs

C'est vers le xii^e siècle qu'on voit paraître les *miroirs à main* ; puis les *miroirs d'ameublement*, quand, à la fin du xv^e siècle, le verre et les glaces de Venise tombèrent à bas prix. Les

miroirs à main furent surtout de la part des sculpteurs sur bois l'objet de toute leur attention, car ils avaient à lutter contre ceux des orfèvres déjà si connus par leurs gracieuses compositions.

Les collections renferment un grand nombre de miroirs dont beaucoup sont d'un travail assez curieux, qui furent en usage depuis le ^{xii}^e jusqu'à la fin du ^{xv}^e siècle ; ce sont des miroirs de poche ou destinés à être pendus à la ceinture. Pour ne parler que de ceux qui peuvent intéresser le sculpteur sur bois, nous dirons qu'ils consistaient en une plaque de métal poli, de forme généralement ronde, enfermée dans une boîte d'ébène ou de poirier, c'est-à-dire de bois d'un grain très fin et très serré, dans lequel on pouvait creuser tous les détails que comportait la composition délicate des sujets représentés. Cette boîte est composée de deux faces, l'une reçoit la plaque reflétante, l'autre forme le couvercle ; c'est naturellement cette dernière qui recevait l'ornement principal. Les sujets qu'elles représentaient étaient souvent assez complexes : c'étaient les membres d'une même famille réunis autour de leurs grands-parents, au-dessus se trouvait un écusson aux armes de la famille, ou encore des scènes de galanterie généralement assez convenables, des hommages rendus aux dames, un château fort défendu par des dames, une demoiselle enlevée par un chevalier qui la délivre de son oppresseur,

etc... Le cercle qui sertit le miroir est inscrit dans un autre cercle découpé en arcatures ogivales sculptées avec la plus grande finesse, ou dans un carré dont les angles sont délicatement découpés.

Le miroir qu'on suspendait à la ceinture était muni d'un manche et n'avait pas de couvercle, la partie reflétante était tournée vers le vêtement de manière à ne présenter que l'envers du miroir qui recevait alors les ornements destinés au couvercle de ceux dont nous venons de parler.

Portes

Les premières portes dont nous ayons à nous occuper sont les portes des églises ; il faut distinguer les *portes principales* et les *portes secondaires*. Les portes principales sont larges, décorées relativement avec recherche et offrent souvent, par les sculptures qui couvrent leurs tympanes, leurs voussures et leurs pieds-droits, une réunion de scènes religieuses, qui comme le dit M. Viollet-le-Duc, sont la préface du monument. Nous n'en possédons pas de quelque importance qui remontent au delà du ^{xiii}e siècle.

La fermeture consistait en une *huisserie* à vantaux. Ce genre de portes, tant pour les édifices que pour les maisons, pendant le ^{xiv}e siècle était très simple, rarement orné de sculptures ; elles étaient tout au plus ornées de draperies ou de panneaux gothiques.

Le ^{xv}e siècle vit élever une quantité de

châteaux, de palais et de maisons, dont les portes extérieures étaient décorées de sculptures, de figures et d'armoiries.

Si les portes des églises, c'est-à-dire de la partie sculptée sur pierres, ont été l'objet de toute la sollicitude des architectes et des artistes, *l'huisserie* a été aussi négligée que possible au point de vue de l'art ; ces portes étant alors destinées à être toujours ouvertes, on se contenta de simples linteaux en chêne qui n'avaient pas d'autre prétention que de servir de fermeture. Selon l'usage des temps, on les barda de lattes de fer fixées avec de gros clous à têtes de diamants ; plus tard, on commença à donner à cette ferrure une forme plus élégante, on abandonna la ligne droite, on divisa l'armature principale en lui faisant simuler les branches à l'extrémité desquelles s'épanouissaient les fleurs ; enfin, on songea à agrémenter la partie lisse par des sculptures, on repoussa à l'outil certaines parties de manière à imiter en relief les nervures, les mouvements des feuilles et des fleurs, ou des arcatures ogivales avec les complications des rosaces.

Les portes des habitations reçurent les mêmes ornements, les vieux quartiers de certaines villes en offrent encore de curieux spécimens.

II. AMEUBLEMENT DES ÉGLISES

Nous retrouvons dans l'ameublement religieux les ornements des églises de l'époque correspondante. Il se compose principalement de *l'autel*, du *rétable*, de la *chaire*, des *ostensoirs*, des *calices*, des *encensoirs*, *flambeaux* ou *lampes*, *châsses*, *reliquaires*, *bénitiers*, *croix*, *hampes de bannières*, *buffets d'orgues*, etc. Nous ne nous occuperons que des parties de cet ameublement qui intéressent le sculpteur sur bois.

Durant tout le moyen âge, l'ornementation de *l'autel* fut l'objet du zèle le plus dévoué, des études artistiques les plus sérieuses, et les autels de nos cathédrales des ^xⁱ^e et ^xⁱⁱ^e siècles ne le cèdent en rien aux plus beaux modèles de l'art moderne, plusieurs sont exécutés au marteau, ciselés ou émaillés, mais la plupart sont en pierre ou en bois et figurent des scènes empruntées à la bible ou au nouveau Testament. Quelques *rétables* et *tabernacles* sont également travaillés avec le même art, mais beaucoup sont installés avec la plus grande simplicité, parce qu'ils étaient destinés à être couverts de tapis.

La pièce principale de *l'autel* est le *rétable*, table posée verticalement au-dessus du dossier de *l'autel*. Le *rétable* est maintenant toujours fixe, autrefois il était mobile ; l'usage de ce dernier a cessé vers la fin du ^x^{iv}^e siècle, nous n'avons donc pas à nous en occuper.

Le rétable du moyen âge n'est plus en usage de nos jours, il est remplacé par cet amas d'ornements, de flambeaux, de vases, de boîtes à ciboires dont on surcharge aujourd'hui les autels, mais les quelques pièces qui nous restent sont assez intéressantes pour fixer l'attention.

Nous ne trouvons plus, à notre époque d'autels sculptés que dans les restaurations modernes, elles ne concernent pas le maître-autel, dont toutes les parties restent en pierre ou en marbre, mais bien les autels des chapelles latérales qui sont presque tous gothiques et offrent un dossier composé d'une série de clochetons de style ogival, dominés par une châsse du même style, dans laquelle on place l'image de la Vierge ou celle d'un saint sous l'invocation duquel est placée la chapelle.

Buffet d'orgues

Il ne paraît pas que les grandes orgues fussent connues avant le x^v^e siècle ; ce n'est que vers la fin de ce siècle, ou au commencement du xvi^e, que l'on commença à leur donner des dimensions en rapport avec ceux que nous avons eus depuis. Nous n'entreprendrons pas ici la description de ces buffets que nous ne citons que pour mémoire ; beaucoup sont des chefs-d'œuvre de sculpture sur bois qui nous offrent toutes les ressources que la grande orne-

mentation des meubles pouvait tirer du style gothique flamboyant, tant pour la garniture des buffets que pour la balustrade intérieure.

Chaire à prêcher

Ce fut surtout dans l'exécution des chaires à prêcher, des jubés, des boiseries et des stalles que se distingua l'art du menuisier et celui du sculpteur sur bois qui arrive parfois aux plus hautes conceptions artistiques.

A l'origine du culte, la chaire consistait simplement en une sorte d'escabeau sur lequel montait le prédicateur pour dominer son auditoire. Peu à peu elle s'éleva sur des pieds et des colonnes, et plus tard, mais seulement vers la fin du x^v^e siècle, nous la retrouvons suspendue en encorbellement à une grande hauteur, contre un des piliers centraux de l'église, sans support apparent et le plus souvent alors magnifiquement sculptée, ainsi que le dais ou *abat-voix* qui la surmonte et sert, comme l'indique son nom, à empêcher la voix de se perdre dans les sommets des ogives et à la renvoyer vers le sol occupé par les assistants.

L'ornementation de la chaire et celle de son *abat-voix* sont aussi variées que possible : les feuillages les plus divers, où des lianes et des arbrisseaux qui régnaient depuis la rampe de l'escalier, entouraient la chaire et se terminaient au-dessus de l'abat-voix, faisaient ressembler

la chaire à une sorte de tronc d'arbre, de bosquet. Quelques-unes représentent des grottes, où l'artiste ajoute souvent des oiseaux et des

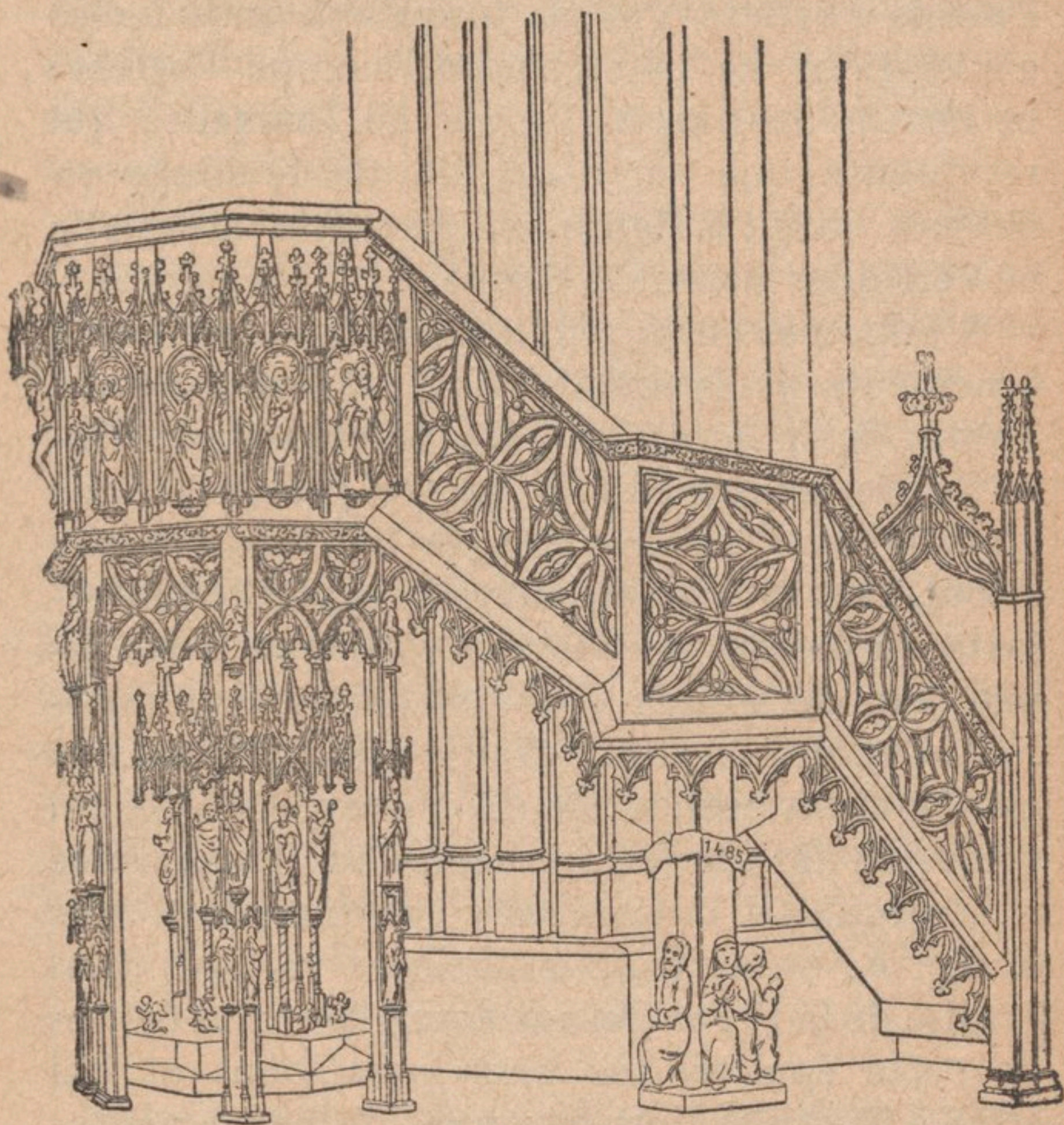


Fig. 166.

animaux de toutes espèces, ceux surtout dont s'occupe la symbolique chrétienne, mais ils sont alors pris dans le sens le plus favorable de leurs qualités (Voyez *Symbolique*). Ces

conceptions originales se rencontrent souvent dans les églises de la Belgique qui renferment de véritables trésors de sculpture sur bois. Parfois l'artiste s'élève jusqu'aux plus belles conceptions de la statuaire, comme l'atteste la chaire de Sainte-Gudule de Bruxelles qui représente une sorte de nid de feuillage en dessous duquel figure en grandeur naturelle la Vérité terrassant le Crime.

A l'époque de la renaissance, on ajoute aux ornements proprement dits l'escalier rampant autour des piliers (fig. 166). La chaire est composée de panneaux, ce qui se présente dans presque tous les travaux de la Renaissance ; l'abat-voix est souvent une succession de contre-forts en forme ogivale qui s'enchevêtrent les uns dans les autres avec des dimensions différentes et produisent l'effet le plus original ; la chaire de la cathédrale de Rouen en offre un spécimen des plus intéressants. La Renaissance s'est plu aussi à reproduire cet ornement dans la pierre ; on en trouve plusieurs variétés dans l'église de la Ferté-Bernard, une des rares églises de cette époque que nous possédions et qui offre à l'artiste tous les types de l'ornementation Renaissance.

Châsses

L'usage des châsses ne commence guère en France que vers le ix^e et le x^e siècle sur le

littoral nord-ouest ; elles servaient à renfermer les reliques des saints et les objets les plus précieux que l'on voulait soustraire à la rapacité des Normands qui se jetaient de préférence sur les abbayes et sur les églises. Les premières châsses furent en bois et de formes facilement transportables.

On conserve aux châsses l'aspect de coffres jusqu'au XIII^e siècle, mais dès cette époque, et jusqu'au XIV^e siècle, les anciennes châsses furent refaites, on leur donna la forme de petits monuments, qui rappellent des chapelles ou des églises ; elles étaient placées soit sur des édicules élevés, soit sur des crédences. Elles représentaient souvent en ronde bosse les douze apôtres, le Christ, accompagnés d'anges thuriféraires, les sujets étaient séparés par une arcature ogivale ; souvent elles étaient entourées de bandelettes de fer qui en augmentaient la solidité, elles étaient quelquefois ciselées ou incrustées d'émaux.

Clôtures des chœurs

Elles ne datent que du XIII^e siècle et ne furent exécutées en bois que vers les XV^e et XVI^e siècles. C'est au XIII^e siècle que remonte celle de la cathédrale de Chartres, qui est une des plus remarquables que nous possédions ; elle représente, comme celle de Notre-Dame de Paris, la vie de Jésus-Christ, divisée par travées dans

lesquelles sont sculptées des scènes en ronde bosse exécutées avec la plus grande finesse et surmontées de travées du style le plus pur et d'une richesse de détails prodigieuse.

La plupart des clôtures furent détruites vers les ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles et remplacées par des grilles d'un aspect plus maigre ou des boiseries excessivement plates. On tente cependant maintenant de relever les clôtures en bois de quelques églises, d'après les anciennes traditions ; on ne saurait mieux faire que de suivre les modèles que nous indiquons plus haut.

Croix

La croix qui a été, dès le commencement de l'ère chrétienne, le signe symbolique de la Rédemption, ne fut mêlée que vers la moitié du ^{vi}^e siècle dans les ornements, aux armes et aux insignes de guerre.

Outre la croix d'autel et de procession et celles qui décorent les monuments funéraires, dont la barre transversale dite *transept* ou *croisillon* est perpendiculaire, soit au milieu de la tige droite, soit au tiers, ou même moins, de sa longueur, il faut encore distinguer les croix d'ornementation proprement dites, telles que la *croix en sautoir* ou croix en X qui a été appelée au moyen âge *croix de Saint-André* et aussi *croix de Bourgogne*, dont les quatre branches sont égales et les tiges posées oblique-

ment sur le terrain. La croix en T ou en *thau* qui, dans l'Iconographie, sert souvent d'attribut à l'apôtre saint Philippe.

On a donné à la croix de rédemption différentes formes variées : la *croix grecque* dans laquelle le transept est perpendiculaire au milieu de la barre verticale et de même longueur ; la *croix russe*, ou *patriarcale*, ou *de Lorraine*, celle qui présente deux croisillons de longueur inégale ; la *croix de Malte*, ou croix à branches égales, comme la croix grecque, mais dont les branches sont pattées et échancrées ; la *croix de Jérusalem*, la *croix de Toulouse*, la *croix de Florence*.

On a placé des croix dans toutes les parties des édifices, mais celles qui doivent attirer le plus l'attention du sculpteur sur bois sont celles qui sont placées sur les jubés et sur les grilles qui séparent la nef du chœur, dans les grandes églises, et remontent aux premiers siècles du christianisme. Elles sont ordinairement en bois sculpté. Les églises de Belgique en offrent des spécimens remarquables. La sculpture sur bois a aussi reproduit tous les différents types de croix dans l'ameublement des églises et dans celui des particuliers, tels que prie-Dieu, crédenches, etc.

Dais

Est la partie saillante destinée à couvrir les statues des saints tant à l'extérieur qu'à l'inté-

rieur des monuments religieux; c'est une partie de l'ornement que le sculpteur sur bois doit étudier, car le dais se trouve dans les meubles des styles roman, ogival et renaissance, abritant non seulement des saints, mais aussi des personnages du temps : rois, chevaliers ou dames. Ces sortes d'auvents ne datent guère que du ^{xii}^e siècle. Les premiers figurent des constructions religieuses telles que les clochers d'églises ou des constructions militaires représentant des tours percées de meurtrières surmontées d'une couronne crénelée avec son donjon. Il est à remarquer que quel que soit l'enfoncement de la niche dans laquelle est placée la statue, elle a toujours son *cul-de-lampe*.

A dater du milieu du ^{xiii}^e siècle, les dais qui abritent les figures, quand ils sont rapprochés, sont reliés entre eux et presque toujours semblables, de manière à former une ceinture d'arcatures présentant une certaine uniformité.

L'importance du dais augmente encore à l'époque ogivale; ils représentent dans leur ensemble des arcatures saillantes portées sur des pillettes enlacées sur lesquelles reposent des petites voûtes délicatement travaillées. Pendant le ^{xv}^e siècle, l'importance du dais est exagérée de plus en plus, ils sont couverts de mille détails et fouillés au possible, en même temps ils surmontent les stalles en bois des chœurs des églises (Voy. *Stalles*) dont ils sont le plus bel ornement, et ils servent de modèle

aux sculpteurs en bois qui veulent orner la partie supérieure de l'abat-voix des chaires à prêcher (fig. 162 et 163).

Lutrin ou pupitre

On distingue le lutrin fixe, qui est à l'usage des chantres, le lutrin mobile qui sert à lire l'évangile et l'épître, et enfin le lutrin de bibliothèque ; nous ne nous occuperons ici que du lutrin fixe qui est le plus en usage et fut l'objet de l'attention des artistes du moyen âge. On le plaçait au milieu du chœur, devant le sanctuaire ; il était quelquefois en métal et le plus souvent en bois sculpté travaillé avec le plus grand soin. Il fut en usage dès le VII^e siècle.

Il est ordinairement composé d'un pied surmonté d'un aigle essorant qui reçoit une ou deux tablettes ou pupitres, destinés à supporter les livres, parfois même il surmonte le lutrin. L'aigle a été choisi de préférence parce qu'il est l'emblème de saint Jean l'évangéliste ; il est relié au pied par une boule en métal sur laquelle il peut pivoter. Les plus anciens qui nous restent sont des XV^e et XVI^e siècles, on n'en connaît pas de l'époque romane ; leurs pieds qui sont presque toujours en bois représentent un balustre ou un système de trois ou quatre arcatures ogivales.

Panneaux

La description des panneaux que nous donnons en parlant des stalles dont ils font partie intégrante doit subir une modification avec les ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles. Le goût des boiseries d'appartement, en amenant une décoration toute spéciale des panneaux qui formaient le plus grand ornement des habitations, modifia l'ornementation du champ ou partie lisse laissée par le dorsal des stalles. On rencontre encore de ces magnifiques boiseries qui décorent le chœur de nos basiliques, dont l'ensemble se compose de stalles et d'une série de bas-reliefs séparés entre eux par des pilastres décorés d'emblèmes religieux entourés de feuillages, reliés entre eux par des écharpes et noyés dans un nuage d'encens que les artistes sculpteurs ont eu le secret de représenter assez léger et vapoureux pour rappeler la nature d'une manière surprenante (fig. 167).

Reliquaire

C'est un cadre, un coffret, une boîte, un vase de formes et dimensions variables destiné à renfermer des reliques. Le reliquaire diffère de la *châsse* en ce que celle-ci contient le corps tout entier ou des fragments assez importants du saint, tandis que le reliquaire n'en contient que des parcelles, ou des objets lui ayant appartenu.

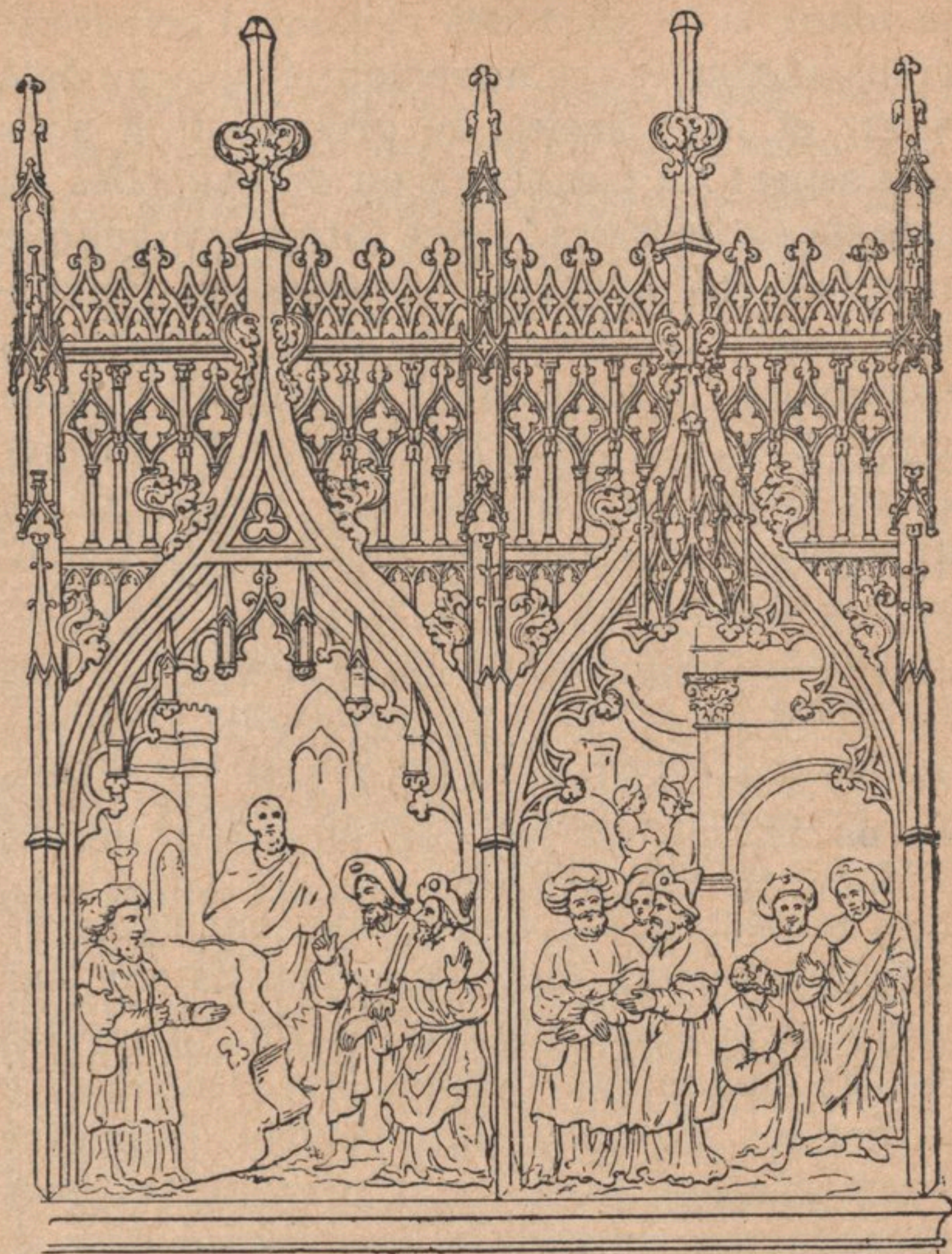


Fig. 167.

Les reliquaires ont généralement la forme d'arches ou de clochetons de style gothique ou encore de vases ayant habituellement un socle d'une certaine importance. Cette forme s'est maintenue longtemps par toute la chrétienté ;

cependant la plupart des châsses d'orfèvrerie les plus anciennes qui ne remontent pas au delà des ^xⁱ^e et ^xⁱⁱ^e siècles, se présentent à nous sous l'aspect de tombeaux ou de chapelles ou même de cathédrales ; cette forme symbolique continua à être adoptée, même sous la Renaissance, mais avec des modifications successives inspirées par le style architectural de chaque époque. C'est un usage très ancien d'exprimer par le dessin du reliquaire la nature de la relique et de modeler, au moins symboliquement, le contenant sur le contenu. Dans les reliquaires composés de deux parties, l'une renfermant les reliques est assise sur un socle, la partie supérieure a le plus souvent la forme, l'apparence ou la signification de l'objet qu'elle abrite ou qu'elle glorifie.

Nos musées et nos cathédrales ont conservé des reliquaires qui sont remarquables par leur richesse et la pureté de leur dessin. Ces sortes de petits monuments doivent être étudiés avec soin par les personnes qui veulent connaître l'ornementation, car ils sont presque toujours la reproduction du style de leur époque dans sa plus grande exactitude.

Au moyen âge, la mode était de porter sur soi des reliquaires ; de là ces cadres aussi élégants que précieux dont quelques-uns se rencontrent encore dans nos musées et dans quelques collections d'amateurs.

Stalles

Ce sont les sièges du clergé placés dans les églises des deux côtés du chœur, c'est-à-dire la partie comprise entre le transept et les marches du maître-autel. Les stalles de nos églises, qui sont toujours en bois, remontent en France au XIII^e siècle environ.

Elles se composent d'un dossier ou dorsal assez élevé et terminé à sa partie supérieure par une galerie ou une saillie en forme de dais, d'accoudoirs, d'une tablette servant de siège tournant sur charnières sous laquelle est fixée une console appelée *miséricorde* ou *patience*, qui permet à l'assistant de s'asseoir tout en paraissant être debout. Devant chaque stalle est un prie-Dieu qui sert de dossier au rang des stalles basses dépourvues de dais. Le premier rang de stalles est plus élevé que le second. Malgré les destructions du XVIII^e siècle, il nous reste des spécimens magnifiques d'exécution et de composition qui attestent que les artistes du moyen âge ont déployé tout le luxe de leur talent dans ce genre d'ameublement. Le soffite qui est d'abord incliné devient un plafond saillant et vers la fin du XV^e siècle il est porté par des corbeaux, s'arrondit en voussure et forme autant de petites voûtes qu'il y a de sièges. Les dais s'enrichissent de clefs, de nervures, d'armoiries, des arcatures suspendues surplombent la plus forte saillie des sièges. Les

grands panneaux du dorsal sont décorés de figures, de bas-reliefs représentant des saints ou des prophètes et parfois des figurines rond-bosse surmontent les colonnettes qui ornent les angles et remplacent les fleurons de la partie supérieure ; les dais ne sont alors qu'une succession de petits voûtains ou berceaux perpendiculaires au dorsal.

Le soin accordé à la construction artistique des stalles s'est perpétué à travers les âges, témoin les formes du chœur de Notre-Dame qui datent du règne de Louis XIV.

Bien que la Renaissance n'ait construit que fort peu d'églises, on ne s'occupa pas moins à cette époque de terminer leur ameublement et on trouve des stalles du ^{xvi}^e siècle qui offrent encore quelque intérêt, des dorsaux de stalles rehaussés aussi de marqueterie, des accoudoirs, des patiences, des montants qui rappellent les plus jolies sculptures du commencement de la Renaissance.

III. SYMBOLIQUE CHRÉTIENNE

La symbolique est l'ensemble des symboles propres à une nation ou à une époque. Cette définition suffit pour donner une idée de l'importance de la science symbolique au point de vue des arts et de l'histoire. Notre cadre ne nous permet pas de présenter de bien grands détails sur cette science qui a donné lieu à tant d'ou-

vrages aussi intéressants qu'érudits ; nous ne traiterons que de la *symbolique chrétienne*, comme étant celle qui joue le plus grand rôle dans l'ornement architectural de nos églises et principalement de nos basiliques du moyen âge.

La *symbolique chrétienne* a un caractère tout spiritualiste et tout différent de celle des anciens ; il suffira de citer le Phénix qui sort immortel de ses cendres au milieu des rayons lumineux et représente la Résurrection ; le triangle de la Sainte-Trinité, etc. La construction matérielle des églises est entièrement inspirée par les symboles de la religion dont la connaissance est de toute nécessité pour l'architecte. Les *animaux* occupent surtout une grande place dans notre symbolique, c'est à ce titre que les peintres et les sculpteurs doivent l'étudier avec le plus grand soin, car ils apparaissent sur les monuments avec les mêmes caractères et les mêmes attributs que dans les écrits mystiques.

Le sens symbolique a subi différentes transformations : dans les premiers temps du christianisme il est pour ainsi dire transparent, mais il devient moins net et se complique dans le moyen âge : les artistes évoquent les légendes de l'Apocalypse, telles que les dragons à sept têtes, des sauterelles avec des visages d'hommes et des queues de scorpions ; les Evangélistes sont représentés sur la cathédrale de Strasbourg avec la tête de l'animal qu'on leur

donne pour attribut. Origène a dit que « tout ce qui, pris à la lettre dans les Saintes Ecritures, paraît absurde, impossible, immoral, ou indigne simplement de la majesté de Dieu, doit être considéré uniquement comme symbolique ».

Sous le rapport du mysticisme, l'empire animal est le plus riche des trois règnes de la nature. Au XIII^e siècle surtout, les animaux ont leurs légendes aussi bien que les êtres doués de raison ; leurs histoires merveilleuses, leurs attributions et leurs mœurs, fournissent le champ le plus vaste à d'innombrables allusions. Par ses qualités différentes, ses habitudes, ses instincts, son chant, par ses industries, ses sympathies et ses haines, par ses besoins et par ses goûts, le même animal figurait les choses les plus élevées et les plus abjectes. La classification de toutes ces allusions donne lieu à des catalogues et à des traités particuliers qui peuvent être de la plus grande utilité pour les artistes ; tels sont les *bestiaires*, les *volucraires*, les *lapidaires*.

Iconographie chrétienne

L'iconographie chrétienne, dont on rencontre des applications dans tous les monuments religieux du moyen âge les plus anciens, représente Dieu, la Sainte-Trinité et les saints entourés de nimbes, d'auréoles ou de gloires de toutes les formes qui ne sont pas dessinées au hasard,

ainsi que nous l'avons vu plus haut. La plupart de ces attributs sont répétés des dessins et peintures qui couvrent par milliers les missels, tous exécutés ou composés par des moines qui s'efforçaient d'appliquer tout le mysticisme de leurs croyances dans la représentation des images ; de là, la difficulté de les comprendre et la nécessité d'être guidé dans cette interprétation.

Dieu

L'iconographie chrétienne a représenté la divinité sous différentes figures allégoriques ; l'emblème qui est le plus universellement adopté est le triangle équilatéral, qu'on trouve sur-



Fig. 168.



Fig. 169.

tout dans les monuments du xvi^e siècle, qui joue le plus grand rôle dans la sculpture des panneaux sur bois et est aussi la reproduction la plus facile. Le triangle est la formule linéaire

de Dieu et de la Trinité divine, il est placé dans une gloire qui représente l'éternité, au milieu est écrit en relief, et en *lettres hébraïques*, le nom de Dieu, de Jehovah (fig. 168).

On représente encore Dieu sous la forme de l'agneau (fig. 169), dit *agneau de Dieu*, il tient une croix de la main droite qui est levée, et porte un nimbe crucifié comme celui de Dieu le fils, mais, en outre, chaque croisillon est recroisé, ces croisillons indiquent l'énergie divine et l'élèvent à la quatrième puissance.

Il est aussi symbolisé par une croix (fig. 170) dans l'angle de laquelle, en haut et à droite, on

met un crochet en forme de P, le rho des Grecs, la croix équivaut à un chi (X) on a ainsi le monogramme de Christ X P (en grec Christos); cette croix, qui est celle du Christ, est élevée à la puissance de Dieu le père, en

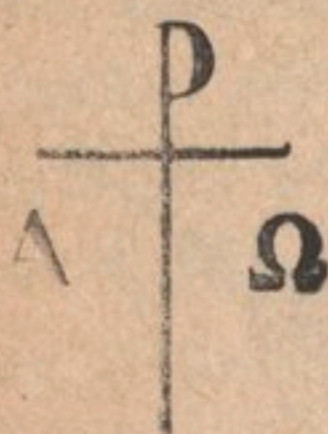


Fig. 190.

plaçant de chaque côté l'Α et l'Ω, lettres grecques dont l'une, alpha, est la première de l'alphabet, et la seconde, oméga, la dernière; ces deux lettres signifient le commencement et la fin de toutes choses.

On a figuré aussi le Christ sous l'apparence du berger, ou du *bon pasteur*, qui va chercher sur ses épaules la brebis égarée, l'âme infidèle et la ramène au bercail (suivant l'Évangile de saint Jean); cette figure est assez connue par la vulgarisation qu'en ont faite tous les arts pour

que nous nous dispensions d'en faire la description. Nous renvoyons pour les autres symboles de la divinité à l'excellent ouvrage de M. Didron, sur l'Iconographie chrétienne (histoire de Dieu), livre plein d'érudition et d'intérêt.

Nimbe

Le nimbe, qui est d'invention chrétienne, se met à la tête, il est placé, ainsi que nous le verrons, tantôt sur le sommet de la tête et paraît presque la dominer, tantôt de manière à entourer la tête. En sculpture, il est figuré soit par des cercles dorés entièrement détachés du sujet, soit en relief sur le fond de la châsse, ou niche, quand le sujet se détache en demi-relief ou ronde-bosse, pourvu que la statue soit placée de façon à laisser voir cet attribut.

L'artiste, sculpteur ou peintre, doit faire la plus scrupuleuse attention à ce caractère qui entoure la tête et quelquefois le corps de certaines figures, sous peine de faire un Dieu d'un simple mortel et réciproquement.

Depuis le ^v^e ou le ^{vi}^e siècle de notre ère jusqu'à nos jours, le nimbe n'a cessé d'être peint ou sculpté autour de la tête de diverses statues et figuré pour indiquer leur dignité et en donner le signalement hiérarchique. Aussi a-t-il un historique.

Vers les ^v^e et ^{vi}^e siècles, on commença à donner le nimbe à tous les saints, mais Dieu ou le père, ou le fils, ou le Saint-Esprit, eurent un

nimbe en cercle qui fut partagé diagonalement par deux traverses en forme de croix ; il se donna surtout à Jésus-Christ, et quelquefois, comme dans les monuments byzantins, on écrivit entre les branches de la croix *o*, *ôn*, mots grecs qui signifient celui qui est.

A la Sainte-Vierge et aux apôtres, le nimbe fut quelquefois ourlé de petites perles, ou décoré d'une arcature à lignes très fines, ou fleuri de rinceaux, mais le plus souvent, chez nous particulièrement, il fut uni comme au reste des saints. Il arrive quelquefois, comme dans quelques exemples du *xii^e* siècle, qu'on ne représente de Dieu qu'une partie du corps, la main, par exemple, sortant des nuages, tandis que le corps reste caché ; alors pour indiquer que cette main est la main divine, on l'a entourée d'un nimbe crucifère. Non seulement la divinité se distingue au caractère du nimbe, mais ce caractère s'applique aussi au symbole sous lequel on l'a enveloppée ; ainsi l'Agneau de Dieu est distingué par un nimbe crucifère et souvent même chaque croisillon est lui-même recroisé, ce qui élève ce symbole à la quatrième puissance divine.

Il existe une forme de nimbes carrés ou rectangulaires que l'on ne rencontre qu'en Italie, c'est celui dont se décoraient les vivants quand ils étaient arrivés à un degré de sainteté reconnue et incontestée. Le nimbe carré est l'expression symbolique donnée par la géométrie à la terre, le rond est le symbole du ciel.

Le nimbe autrefois adopté en France fut constamment employé jusqu'à la Renaissance, mais avec certaines modifications. Jusqu'au XII^e siècle il eut la forme d'un disque assez fin, assez délicat. Au XII^e et au XIII^e siècle le nimbe s'épaissit et s'agrandit, il déborda beaucoup la tête ; ce fut un disque grossier, une espèce de plat qu'on peignit ou qu'on sculpta derrière la tête. Aux XIV^e et XV^e siècles, à l'aurore de la Renaissance, on enleva au nimbe le champ et l'on n'en conserva que le rebord ; le nimbe ne fut plus qu'un cercle. A la fin du XV^e siècle et dans les premières années du XVI^e, période où le gothique se meurt, où d'élégant qu'il était aux XIII^e et XIV^e siècles, il s'appesantit, se matérialise, et finit dans la grossièreté du type et dans la lourdeur des lignes, le nimbe se matérialise aussi : jusqu'alors, on l'avait considéré comme une auréole, comme une flamme lumineuse qui s'échappait de la tête ; à cette époque on conduit cette auréole, on solidifie cette flamme, on en fait une large cocarde qu'on pose sur la tête d'un saint et qu'on penche même sur l'oreille. Ceux du commencement de la Renaissance que l'on trouve dans les églises de Troyes, d'Amiens, de Châlons-sur-Marne, etc., offrent tout à fait l'aspect d'une coiffure.

Mais, avec la Renaissance, le nimbe devint une auréole délicate et élégante. On le réduisit d'abord à un cercle fermé comme le bord d'un vase ; puis, ce cercle moins géométrique ne fut

plus qu'une ligne tremblante et diffuse comme un cercle lumineux, souvent même le cercle disparaît et il ne reste plus qu'une sorte d'effluve lumineuse, une ombre de flamme qui a une forme ronde et s'échappe de la tête sans s'arrêter à un cercle bien précis.

Enfin, vers la fin du ^{xvi}e siècle, le nimbe disparaît et on n'accorde même plus à Jésus-Christ cet attribut caractéristique.

Les artistes de nos jours ont réhabilité le nimbe, mais nous sommes obligés d'avouer que leur ignorance en archéologie les porte souvent aux erreurs les plus inattendues ; ainsi on voit souvent dans un même tableau les saints nimbés d'un nimbe croisé, tandis que Jésus-Christ a un nimbe sans croix : « L'artiste, d'un coup de pinceau, vole à Jésus sa divinité pour en gratifier un homme ».

Il arrive quelquefois que le nimbe s'agrandit et enveloppe le personnage, il prend alors le nom de *gloire* (*Voir ce mot*).

Anges

Les anges sont presque continuellement employés dans tous les édifices religieux et même civils du moyen âge ; on les trouve dans tous les bas-reliefs qui représentent la vie de Jésus-Christ, celles des saints ou de simples allégories d'animaux. On les divise en trois ordres ayant chacun trois chœurs ; en voici la nomenclature en suivant la hiérarchie : 1° Les

Trônes, les Chérubins, les Séraphins ; 2^o les Dominations, les Vertus, les Puissances ; 3^o les Principautés, les Archanges, les Anges.

Cette hiérarchie se trouve sculptée au complet sur le portail de plusieurs cathédrales, entre autres celles de Bordeaux et de Chartres. Les anges sont placés dans les grands pinacles des contreforts, à la porte centrale des cathédrales, à l'intérieur dans les tympans du triforium, dans les arcatures inférieures, sortant parfois à mi-corps de gorges ménagées dans les



Fig. 171.

moultures. Ces anges sont représentés drapés, les ailes ouvertes, nu-pieds et tenant dans leurs mains les instruments de la Passion, ou les astres, le soleil, la lune, les étoiles, ou des banderoles sur lesquelles se trouvent gravés des passages de l'Évangile. On en a mis beaucoup au sommet des pignons extérieurs et aux angles

des clochers ; ils sont représentés dans l'attitude de la prière ou sonnant de la trompette, leurs ailes sont longues et tombent près du corps ; quelquefois dans les tympans où le sujet est resserré, elles sont un peu ouvertes, mais elles sont rarement essorantes (*voyez Ailes*) (fig. 171).

Zoologie

La zoologie mystique que doivent surtout connaître les artistes sculpteurs pouvant offrir quelques longueurs dans la recherche simultanée de tous les articles écrits sur chacun de ses animaux ou de ses emblèmes, nous avons cru faciliter les recherches en donnant la nomenclature raisonnée, sorte de travail synoptique, des noms et des allégories de cette série d'animaux ou de leurs membres, tels que les ailes, les pattes, etc..., en citant quelquefois les passages des Pères qui ont écrit sur la symbolique et qui contribueront à faire comprendre l'obscurité de *certaines emblèmes*.

Les quatre animaux placés aux quatre angles du trône de Dieu ayant chacun six ailes et couverts d'yeux dont parle l'Apocalypse, que la sculpture reproduit aux portails des églises, sont devenus la personnification des évangélistes : le *lion* est attribué à saint Marc, le *veau* ou le *bœuf* à saint Luc ; l'*homme ailé* à saint Mathieu, l'*aigle* à saint Jean ; dans les *x^e* et *xi^e* siècles, ils sont représentés seuls, mais à

partir du XIII^e siècle, ils accompagnent les évangélistes qu'ils servent à faire reconnaître.

Abeille

On a peu employé les abeilles dans l'iconographie chrétienne, elles sont le symbole du travail ; elles sont aussi l'attribut de saint Ambroise, parce que ses parents, pendant qu'il était au berceau, virent des abeilles qui vinrent se poser sur ses lèvres.

Agneau

Il est le symbole de la douceur et de la simplicité : l'agneau seul sur la croix, ou la tenant entre ses pieds, indique le Sauveur ; combiné avec l'image du Bon Pasteur, il indique la communion des fidèles ; debout au-dessus d'un rocher d'où s'échappent les quatre fleuves du Paradis, il est le symbole des quatre évangélistes ; l'agneau blessé dont le sang coulant du cœur et des pieds tombe dans un calice, représente le sacrement de l'Eucharistie. Il est presque toujours nimbé. Il est aussi l'attribut de saint Jean-Baptiste précurseur de sainte Agnès, de sainte Reine et de sainte Geneviève.

Aigle

C'est le symbole de la Résurrection, de l'Ascension et de la Puissance ; il est l'attribut de saint Jean l'évangéliste. Sur les monuments,

l'aigle buvant dans un calice est l'emblème de la force que l'on puise dans l'Eucharistie.

Ailes

Les ailes marquent en général la prière, la contemplation et, en même temps, les vertus chrétiennes : « l'humilité, la patience, la miséricorde, sont autant d'ailes pour le juste, ailes qui l'enlèvent au monde et qui le rapprochent de Dieu ».

Le nombre des ailes détermine aussi des vertus différentes : deux ailes marquent d'ordinaire l'accomplissement du double commandement de charité, quelquefois aussi les deux Testaments ; trois ailes marquent les trois vertus théologales ; quatre, les quatre vertus cardinales ; cinq, les mortifications des cinq sens ; six, les six œuvres de miséricorde ; sept, les sept vertus ou dons de l'Esprit divin.

Les ailes de grande envergure, celles de l'aigle, du héron, etc., sont prêtées aux Esprits célestes, elles désignent les vertus solides et une grande promptitude à accomplir la loi de Dieu ; aussi, n'est-ce pas par ces ailes que les oiseaux carnassiers représentent communément, dans la symbolique, l'Esprit du mal et les pêcheurs, mais bien par leurs serres seulement, leur bec et leur vie de rapine.

Conséquemment à ce principe, les ailes petites et faibles marquent des vertus peu solides et d'une portée très restreinte.

Les ailes vastes, mais débiles et impropres à l'essor, ou incapables de soutenir longtemps le personnage auquel elles sont attribuées, désignent l'absence des vertus réelles et le renoncement à la prière.

Les ailes de chauves-souris, conformées pour raser la terre, et qui ne sont que des membranes débiles et non pennées, sont prêtées à l'esprit du mal et aux personnifications des vices. « Dépourvues des plumes de Dieu, parce qu'elles sont sans vertus, étrangères à la prière que figure l'aile empennée et n'ayant en propre que l'hypocrisie et l'ostentation comme ces ailes illusoires ».

Ane ou onocentaure

Est employé dans la décoration extérieure des églises ; il n'est pas représenté en entier et ne conserve de son caractère que la partie antérieure, il est terminé par le corps de l'homme ; sous cette figure il prend le nom d'Onocentaure. Il est représenté se vautrant par terre.

Les commentateurs montrent l'âne comme type d'ingratitude, méprisant son bienfaiteur, le jetant dans la boue et se refusant au travail. L'âne est alors l'emblème des sens révoltés contre l'esprit, de la chair prévalant sur l'âme, soit par les désordres les plus grossiers, soit par la stupidité, l'ignorance, l'entêtement, engendrés par la paresse. Il est l'attribut de saint Antoine de Padoue, de saint Philibert et de sainte Austreberte.

Autruche

On donne un sens particulier aux ailes trop courtes de l'autruche en raison de leur disproportion avec le corps de l'oiseau ; elles représentent alors, soit les faux semblants de l'hypocrisie, soit les goûts charnels et terrestres qui ne laissent place dans l'âme à aucune sainte aspiration. Ainsi les affections abjectes et le dénûment des vertus sont dénotés par l'*homme autruche*, par la structure de ses ailes et leur essor bâtard, mixte, tenant de la course et du vol.

On prête généralement à l'autruche la plus incroyable voracité, aussi sa tête est-elle souvent, dans les arts, l'emblème des excès les plus brutaux de la gourmandise, « de cette horrible « avidité qui, sans délectation du goût, n'est « qu'un empressement sans fin à combler le « gouffre du ventre, c'est le péché de *glotonie* ».

Basilecoc ou basilic

Animal fantastique que l'on trouvait souvent dans les sculptures des plus anciennes églises du moyen âge ; il a la tête et le corps du coq et la queue du serpent, il est le génie du mal et des dérèglements.

Bélier

Il représente à cause de ses habitudes, de ses mœurs, et surtout par ses cornes, les rivalités acharnées, les querelles, les rixes, la contention.

Le bélier, comme la brebis, a l'instinct moins développé et montre moins d'intelligence que la plupart des animaux domestiques ; il personnifie par là l'ignorance la plus épaisse, la stupidité, l'ineptie et l'indifférence religieuse qui en est souvent le résultat.

Bouc

Il est le symbole de la gourmandise, de la luxure et des plaisirs sensuels.

Cerf

Au moyen âge le cerf était regardé comme un ennemi du serpent, emblème du démon, il devint alors l'emblème du Christ qui régénère le monde en écrasant le tentateur. Chez les premiers chrétiens, le *cerf à la fontaine* rappelait le baptême : « Altéré de la parole divine, il boit dans les eaux du Jourdain, le fleuve du baptême, et se désaltère dans les eaux vives de la foi ». Dans l'iconographie il est l'attribut de sainte Catherine de Suède, sainte Ida, saint Julien le Pauvre, saint Procope, saint Eustache, saint Hubert, saint Félix de Valois, etc.

Chameau

Si cet animal est chez nous le symbole de l'obéissance et de la sobriété, il était dans la symbolique chrétienne l'image des superbes, à cause de sa tête engorgée, en même temps que par sa stupidité il figurait les esprits lourds et

les goûts abjects et terrestres. Telle est l'acception dans laquelle son nom est employé dans les livres saints.

Dans l'ordre moral il figure ce qu'il y a de plus contraire à la droiture, c'est-à-dire la fourberie qui, sous les dehors les plus humbles, cache les affections les moins réglées et les vices les plus grossiers.

Selon la coutume du moyen âge de personnifier les vices par les types de leur excès, le chameau fut pris fréquemment pour l'emblème de la colère. Cet animal, bien que traitable, débonnaire et reconnaissant, est en effet l'animal le plus rancunier, aussi les Pères de l'Eglise comparent-ils le chameau au vindicatif : chameau sans miséricorde ».

Chat

Cet animal, qui a toujours été regardé comme le symbole de la trahison, est, dans l'iconographie chrétienne, la flatterie intéressée, la mollesse, l'ingratitude et la malice astucieuse renforcée de l'hypocrisie, mais surtout cet amour de l'indépendance qui porte dans les moralistes le nom de *désobéissance*, celui d'*inquiétude du corps*. La mollesse y est souvent spécifiée par la queue de cet animal revenant passer sous le ventre et formant comme un trône de fourrure sur lequel on le voit assis.

Chauve-souris

Les bestiaires disent « que c'est l'oiseau de nuit dont l'œil ne peut supporter les splendeurs de la vraie lumière et qui est privé de la vie de Dieu » ; ses ailes conformées pour raser la terre, qui ne sont que des membranes débiles et non pennées, sont prêtées à l'esprit du mal et aux personnifications des vices. De nos jours on donne ces ailes au sablier qui tient la figure allégorique du Temps.

Cheval

Il est figuré sur les monuments chrétiens au repos, ou courant seul avec une palme comme le coq, c'est le fidèle qui a combattu vaillamment. Il sert d'attribut à saint Georges, saint Hubert, saint Jacques-le-Majeur, saint Léon, pape, saint Martin, saint Maurice, saint Victor, etc.

Le cheval qui souvent, lorsqu'il est ailé, a de très nobles allusions, en a de fort déshonorantes quand il figure des péchés. Ses correspondants, dans la symbolique chrétienne, sont l'orgueil et ses générations premières, l'insolence, les ruades et l'entêtement. Mais c'est surtout lorsqu'il est combiné avec la nature de l'homme ; le cheval lancé au galop marque la luxure effrénée au point de vue de l'adultère. Telle est l'allusion du centaure reproduit dans l'art chrétien sur un très grand nombre d'églises, « le coursier du diable ». Il se voit aussi à Saint-Denis dans la

personne d'un centaure qui balance au-dessus de sa tête et emporte brutalement l'une des vierges folles ; dans la même église, le centaure sculpté sous la console qui supporte le roi David, caractérise l'adultère de ce prince ; il est représenté galopant pour préciser l'allusion et a un psaltérion entre les jambes.

Chien

Au point de vue de ses qualités et jugé comme serviteur, compagnon et ami de l'homme, le chien a, dans la symbolique, un rôle noble et élevé ; au XIII^e siècle et dans les suivants, les chiens danois et lévriers marquaient sur les pierres tombales aux pieds des dames de haut rang, la fidélité conjugale et d'autres vertus de manoir. Mais déjà, avant cette époque, on avait rattaché à l'idée de différents vices les chiens errants, les chiens vulgaires ou hargneux, ceux de races dégénérées qui mènent une vie vagabonde et sont poussés par leur nature et leurs extrêmes privations à des excès de toute sorte. Quant au chien que la symbolique chrétienne du moyen âge chargea du rôle de *péché*, il représente cet état de dégradation non seulement par sa figure, mais par quelques-uns des actes ignobles qui lui sont le plus familiers. Ainsi, par divers caractères, par sa langue ou ses dents souillées, par ses pattes et par sa queue, par ses hurlements, par les extrémités repoussantes auxquelles le porte sa faim ou sa voracité, le

chien réunit en lui-même des allusions aux *sept péchés capitaux*, ou à des vices qui en dérivent et qui les remplacent souvent dans la symbolique chrétienne. Aussi sa race spécifique, ceux de ses membres mis en scène dans les compositions hybrides et ses diverses attitudes, ne sont pas chose indifférente dans les bas-reliefs symboliques où ils marquent et spécifient quelque flétrissante acceptation.

Voici quelles sont ces allusions :

1° Le démon, quand il est représenté sous la forme d'un animal, a presque toujours quelque membre, quelque caractère du chien. Mais c'est surtout par la réunion des sept péchés capitaux, dont il personnifie l'ensemble, que le chien figure l'Esprit des ténèbres, l'auteur du mal par excellence, l'instigateur de tout péché ;

2° Le chien aboyant avec rage et se jetant sur une proie figure souvent les pervers et persécuteurs des justes, les profanations incapables de discerner les choses sacrées et qui doivent en être écartées, symbolise l'*orgueil* ;

3° Le chien hurlant contre la lune était l'emblème des envieux.

Le dogue de boucherie dont les dents et la langue sont fréquemment souillées de sang, représentait la détraction, l'une des filles de l'*envie* ;

4° Le chien hargneux, le chien jappant, le chien s'aplatissant à terre, ou qui gronde et montre les dents, figure l'esprit de litige et de contention, générateur de la *colère* ;

5° Les pattes du chien qui s'enfuit, sa queue ramenée sous son ventre, sa gueule fermée et muette, spécifient la *lâcheté* ; elles marquent le chien poltron qui n'ose point donner l'alarme, qui bat en retraite au plus vite et sans avertir du danger, qui loin de tenter la défense laisse dévorer le troupeau ;

6° Par sa gueule nauséabonde qui répand son vomissement, le chien figurait les relaps, c'est-à-dire les pêcheurs qui ayant détesté leurs crimes et désavoué leurs égarements, retournent avec ardeur dans la voie du vice ; c'est la cupidité sordide, la recherche des biens temporels, c'est l'*avarice* ;

7° Le chien barbet, le chien roquet, le chien gardien, le chien caniche et tous ceux d'espèces errantes, représentent par ces espèces, ou par leur ventre insatiable, d'abord le cynisme effronté, ensuite la voracité, la gloutonnerie, la *luxure* et la *gourmandise* (Voir Pourceau) ;

8° Enfin la queue du barbet, parce qu'elle est courte, est interprétée comme l'oubli de Dieu et le mépris le plus complet du souvenir des fins dernières.

Ainsi, l'espèce la plus humble et la plus abjecte du *genre chien* figure l'effet et la suite de l'habitude des *sept vices* répartie aux autres espèces ; le mépris de Dieu est la fin et le plus extrême degré du mal.

Chouette

Elle est le symbole de ceux qui voient dans les ténèbres, c'est-à-dire qui sont sages et habiles dans les choses de la terre, mais dont les regards ne peuvent contempler les choses du ciel.

Colombe

Cet oiseau est chez les chrétiens le symbole de la douceur, de l'innocence et de la fidélité ; elle représente les âmes de ceux qui ont souffert pour la vérité. Plus tard, elle figura le Saint-Esprit qui prit cette forme pour descendre sur la tête de Jésus, au moment où saint Jean le baptisa dans les eaux du Jourdain ; ou bien, les ailes étendues, elle porte dans son bec un rameau d'olivier, gage de la réconciliation et de la nouvelle alliance. Puis elle est représentée sur les sarcophages, becquetant des raisins et buvant dans une coupe ce breuvage divin que le Sauveur a versé aux hommes. Deux colombes buvant dans un calice rappellent, dans l'iconographie chrétienne, les vertus qu'il faut acquérir pour recevoir la communion. Elle est donnée comme attribut à saint Ambroise, saint Grégoire-le-Grand, saint Hilaire d'Arles, saint Rémi, saint Célestin, sainte Eulalie, sainte Scolastique, etc.

Le nom de *colombe* était donné autrefois à un vase de métal en forme de colombe où on renfermait l'Eucharistie pour le suspendre au-

dessus et au milieu du Ciborium. Du x^e au xii^e siècle on fit encore de ces vases, ils étaient pour la plupart en cuivre émaillé. On trouve aussi des reliquaires qui ont cette forme. On plaça aussi de ces colombes sur les tombeaux et les baptistères, mais elles n'avaient qu'un sens symbolique.

Coq

En compagnie de saint Pierre c'est la vigilance, avec la palme c'est le triomphe des chrétiens sur le démon, des martyrs sur la cruauté des païens, la victoire du chrétien sur la mort.

Corne

La symbolique chrétienne considérant les cornes comme les armes naturelles et souvent très pernicieuses des animaux qui fuient le joug ou essaient de le secouer, en a fait l'emblème de l'insolence, la rébellion, l'agression violente, la force, la ténacité obstinée et souvent la triste puissance du mal et des démons qui le suggèrent. C'est pourquoi les démons sont presque toujours cornus dans les œuvres d'art hiératique.

Crapaud

L'orgueil, le premier des sept péchés capitaux, est appelé par tous les Pères *tumeur ou enflure du cœur*. Ainsi défini, il a dans la symbolique chrétienne pour représentant le crapaud qui est le plus enflé des reptiles. Par son ventre et ses

pattes, qui flétrissent la vase infecte des marais, le crapaud représente aussi la luxure, rapport justifié du reste par ce qu'on sait de ses instincts.

Quand le crapaud représente l'orgueil, il est toujours très remarquable par son gonflement excessif, ou bien il s'attache à la tête, et quelquefois même aux oreilles sur les corps qu'il paraît dévorer.

Dauphin

On le trouve surtout dans les bas-reliefs des portails des cathédrales romanes ; il est le symbole du trajet des âmes « vers une rive hospitalière », et, à ce titre, celui du Sauveur. On le donne pour attribut à saint Lucien.

Dragon

Dans la symbolique chrétienne, il est confondu avec le *serpent* ; on le représente avec une tête de serpent dont la gueule démesurément ouverte vomit des flammes ou lance une langue en forme de lance ; il a des pattes de lion, une queue de serpent dont l'extrémité est souvent palmée, un corps aux replis tortueux, le dos hérissé de crêtes. Il est sous les pieds de la Vierge ; on représente toujours saint Michel le terrassant. Il est l'attribut de saint Patrice, de saint Victor, sainte Marguerite, saint Jean-le-Majeur, sainte Marthe et saint Philippe. Il signifie le dérèglement, quand il a la tête de femme et les pieds du cheval.

Le serpent a la même signification ; on le représente également sous les pieds de la Vierge.

Gloire

La Gloire en ornementation, est une sorte de *nimbe* agrandi (voyez ce mot) qui enveloppe le personnage tout entier comme une draperie ou un manteau de lumière qui cernerait tout un corps. Ce nom sert aussi à désigner ces grands soleils qu'on étale à l'orient des églises, c'est-à-dire ces rayonnements en bois dorés dont on décore le fond du sanctuaire derrière le maître-autel. On a aussi appelé cette gloire *ovale divin* ou *amande mystique*, cette dernière qualification appartient surtout à la Vierge ; c'est, en un mot, l'auréole de tout le corps, comme le nimbe est l'auréole de la tête. La gloire s'allonge donc en forme d'ovale. Mais quand le corps est assis, l'ovale se ramasse en cercle quelquefois en quatre feuilles, parce qu'alors les quatre portions saillantes du corps, la tête, les jambes et les deux bras ont chacune leur lobe particulier, leur section de nimbe et que le torse vient s'encadrer dans le centre de ces quatre feuilles. Au ^{xv}^e siècle, ce rebord est quelquefois rempli d'anges comme on remplit d'arabesques le cadre d'un tableau ; elles sont quelquefois tapissées, surtout dans les manuscrits, de chérubins et de séraphins d'azur, de fer ou d'or.

Quelquefois aussi, lorsque Dieu est assis dans la gloire, ses pieds posent sur un arc-en-ciel, un

deuxième arc-en-ciel sert de dossier et un troisième d'oreiller où s'appuie sa tête ; souvent alors le champ est bleu constellé d'or et le cadre est grisâtre et ondulé comme des nuages.

La forme ovale de la gloire est quelquefois formée par des branches d'arbres qui se recroisent, s'écartent pour laisser un espace vide, et se recroisent ensuite formant ainsi une double ogive, l'une en haut et l'autre en bas ou retournée. Presque tous les arbres généalogiques, surtout ceux des XII^e et XIII^e siècles, le long desquels s'échelonnent les ancêtres de la Sainte-Vierge et de Jésus-Christ sont ainsi disposés. Dans chaque ovale est inscrit un aïeul, un roi, et au sommet domine Jésus-Christ qui est assis sur un trône et bénissant le monde de la main droite.

Hippocentaure

Animal fabuleux qui était représenté chez les anciens avec la tête, le buste et les bras de l'homme, le reste du corps et les pieds du cheval ; l'art chrétien en a fait le symbole de la force, de la brutalité et de la sensualité. On le trouve fréquemment sur le tympan extérieur des églises du moyen âge.

Lion

Il est l'indice de la force morale et soutient la chaire épiscopale, le cierge pascal ou les colonnes ; dans ce sens favorable il est l'attribut

Sculpture sur Bois.

de Daniel, de sainte Thècle, de saint Venant et de saint Marc. Dans le sens défavorable il est l'image de la force brutale ; on le trouve sur le tympan des églises avec un agneau ou un enfant dans la gueule.

Manicore

Ou *Manticore* ou *Martichore*, animal fantastique, très fréquemment représenté sur le tympan de nos églises du moyen âge ; c'est le type de l'esprit des ténèbres, il a « face d'homme, couleur de sang, œil jaune, corps de scorpion et sur toutes viandes aime char d'homme », dit le *Trésor de Brunetto Latini*.

Pattes et pieds

Ils sont très rarement employés seuls. Les pattes des bêtes fauves sont le signe de la lâcheté réunie à la rapine, parce qu'elles courent et fuient quand elles ravissent leur proie. Les pieds et les jambes des animaux, principalement du cheval et du taureau, indiquent l'ardeur indomptable au mal et à la rébellion.

Pélican

Placé seul, ou avec ses petits devant lui et se déchirant les flancs pour les nourrir, est le symbole de la charité, le dévouement de soi-même à l'intérêt des autres et la rédemption de l'homme par le sang de Jésus-Christ.

Poisson

Les bestiaires ont donné aux poissons diverses significations suivant qu'ils sont à nageoires, à écailles, revêtus de la peau sans écailles et sans nageoires, et enfin à coquillages adhérents ou à carapaces. Sans entrer dans ces subtilités, nous indiquerons le sens le plus général dans lequel il est pris : On le considère comme l'emblème du baptême parce qu'il vit dans l'eau, et comme celui de la qualité du chrétien parce que le mot poisson, en grec *ichthus*, renferme par ses initiales les mots latins *Jésus Christus Dei filius salvator*, c'est-à-dire Jésus-Christ, fils de Dieu, Sauveur.

Poule

L'homme poule et la femme poule figurent sur les chapiteaux de beaucoup d'églises et de cathédrales : nous pourrions citer Saint-Germain-des-Prés et Saint-Denis. Leurs ailes courtes et pesantes dénotent l'impossibilité de s'élever vers Dieu, d'où l'absence de la prière et le dénûment des vertus ; ils ont une tête d'homme et de femme contournée sens devant derrière ; ainsi adossés l'un à l'autre ils se regardent cependant. L'iconoclastie fait de cette espèce de sirène l'emblème de la dissolution et de la dégradation qui suit le désordre des sens.

Pourceau

Il représente quelquefois le septième des péchés capitaux, la luxure, par la dégradation poussée à l'excès. C'est pour cela qu'on le plaçait aux pieds de saint Antoine, qui a vaincu tant et de si pressantes tentations.

La truie figure quelquefois aussi le septième des péchés capitaux, dans ce cas les petits dont elle est entourée indiquent la foule de dérèglements résultant de l'excès de la luxure. Elle est l'emblème de la fécondité et est souvent représentée, dans les compositions qui ornent le tympan de nos églises du moyen âge, tenant une quenouille et filant.

Phénix

Oiseau fabuleux que l'art chrétien a conservé des croyances anciennes. Les Egyptiens disaient que quand il sentait sa fin approcher, il se construisait un nid de plantes aromatiques qui s'enflammait aux rayons du soleil et sur lequel il se consumait pour renaître ensuite de ses cendres. La symbolique chrétienne en fait l'emblème de la résurrection. On le représentait sous la forme d'un aigle avec une huppe sur la tête, une queue blanche ; ses plumes jetaient des reflets d'or et de pourpre.

Renard

Exprime, dans la symbolique : « la ruse, la « fourberie astucieuse, toutes les petites ra-

« pines, tous les genres d'escroquerie, d'extor-
« sions, et de vols adroits qu'on lit, du reste, sur
« sa figure diabolique ».

Rat

C'est le type de la sensualité cupide, de la soif déréglée des jouissances mondaines et des raffinements du bien-être. Souvent, on trouve dans la partie inférieure des bas-reliefs qui représentent l'enfer ou les mauvais instincts, des quantités de rats ; ils représentent alors tous les défauts et tous les vices qui grouillent dans le séjour des réprouvés.

Les sept péchés capitaux

Les sept péchés capitaux, sculptés en relief, étaient l'ornement obligé de toute cathédrale ; ils étaient aux XIII^e et XIV^e siècles exposés avec une certaine naïveté, comme ces corps de malfaiteurs que les potences féodales échelonnaient sur les châteaux pour épouvanter les provinces et intimider les pervers ; les passions exposées ainsi au front de ces saints édifices y étaient comme signalées à la réprobation publique. Ici, avec les sept péchés, se groupent leurs familles, ces dérivations innombrables que tous les moralistes du moyen âge rassemblent autour des *sept vices* en séries généalogiques, et qu'ils classent subtilement par filiations, distinctions, divisions et genres, selon leurs espèces, leurs causes, leurs degrés et leurs

différences. Ainsi, au lieu de sculpter l'*Envie*, on a montré parmi les vices sa fille aînée, la *Détraction* ; à la place de l'*Avarice*, on a figuré la *Rapine* et l'*Amour désordonné des biens temporels*, et au lieu de la *Gourmandise*, on a mis ses dérivations, la *Sensualité* et l'*Ivrognerie*.

D'après la symbolique chrétienne, tous les animaux contribuent plus ou moins, par leurs habitudes, leurs mœurs et même le sens inverse de leurs qualités, à symboliser les sept péchés capitaux. Nous donnons l'attribut particulier à chacun de ces animaux. Mais il est une espèce, le *chien*, qui, d'après les bestiaires, réunit à elle seule l'emblème du démon et celui des sept péchés capitaux. En voici la récapitulation : 1° Quand il figure le démon, cette intention ressort de ses accessoires, griffes, langues dardantes, expressions de physionomie ; c'est la soif de la perte des âmes et de la *réunion des sept vices*.

2° Féroce, agresseur ou furieux, il désigne la persécution, l'oppression inique et perverse ou la profanation et le sacrilège, effets ou générations de l'*Orgueil*.

3° Soit aboyant contre la lune, soit par sa gueule et par ses dents souillées du sang des viandes crues, ce qui peut se supposer du dogue ou du chien de boucher, il désigne l'*Envie*.

4° Hargneux, jappant, grondant, inquiet, il représente la *Colère* ou deux de ses générations, la contention et le litige.

5° Cachant sa queue entre ses pattes, fuyant, muet, ou cherchant à se blottir, c'est la pusillanimité, le lâche silence, péché classé parmi les générations de la *Paresse*.

6° Ouvrant la gueule pour japper, ce qui peut vouloir indiquer qu'il reprend son vomissement, c'est ou la rechute dans le péché, ou la cupidité, génération de l'*Avarice*.

7° Par sa physionomie ignoble ou le caractère grossier particulier à son espèce, tel que le bouledogue, il peut indiquer le cynisme et la gloutonnerie brutale, c'est-à-dire la *Luxure* et la *Gourmandise*.

8° Enfin, par sa queue, absente ou très courte, il spécifie l'oubli de Dieu.

Serres

L'avarice et ses filles, l'extorsion, la rapacité, la rapine, telle est la signification des serres des oiseaux de proie, tels que le milan, l'épervier, etc., elles marquent aussi les tristes effets du péché et l'acte final du démon qui est de saisir et de précipiter les âmes dans l'abîme de la perdition ; c'est dans ce sens que l'on voit des serres de toutes sortes prêtées à Satan, et des serres de faucon à la sirène, emblème des richesses qui fascinent l'homme et qui, plus tard, perdent son âme, « comme ces serres de « sirènes qui le saisissent endormi et l'étouffent au sein des flots ».

On donne le même sens aux serres des vautours.

Singe

Le caractère du singe symbolise ses passions et ses vices, c'est : 1^o la *dérision*, l'une des générations de l'envie ; 2^o la *colère* ; 3^o la *luxure*.

Sirène

Animal fabuleux qui avait le corps et la tête d'une femme, et dont la partie inférieure se terminait en queue de poisson. La sirène était chez les anciens la séduction malfaisante, elle avait le charme d'attirer les jeunes gens par sa beauté et sa voix et de les entraîner dans les flots (fig. 172). Elle a été maintenue dans



Fig. 172.

l'art chrétien qui en fait, par sa portion supérieure l'excellence de l'âme, et par sa portion inférieure la subordination du corps. Les iconographes les ont classées en trois ordres différents, qui représentaient les trois pièges fascinateurs tendus à la faiblesse humaine par trois

rangées de dents acérées ; ce sont : l'amour des richesses, le vain prestige de la gloire et l'appât trompeur des voluptés. La sculpture du moyen âge l'a représentée se dressant sur la pointe d'un écueil au milieu des flots agités, tenant un peigne et un miroir ; elle figure le soin de plaire et les artifices décevants de la séduction. On représente encore la sirène avec des serres de faucon, comme l'emblème des richesses qui fascinent l'homme et qui, plus tard, perdent son âme.

Taureau

Dans la zoologie symbolique, le taureau répond à l'*orgueil* considéré dans sa jeunesse, et à ses générations : l'*indépendance*, la *fougue*, les *emportements* et la *luxure*. « Ses pieds par lesquels il fuit, ses cornes qui frappent et résistent, figurent souvent, à eux seuls, ces genres divers de désordres ». Il ne faut pas le confondre, dans les sculptures du moyen âge, avec le veau ou le bœuf qui sont les attributs de saint Luc.

Zodiaque

On sait que le zodiaque est l'espace que le soleil semble parcourir dans sa révolution annuelle, espace dans lequel est renfermé le cours des planètes. On le divise en douze parties, correspondant chacune à l'un des mois de l'année, et renfermant une constellation ou une réunion d'étoiles appelée *signe* ; on donnait aussi à chacune des constellations la divinité

qui présidait à son mois. Voici ces douze signes avec le mois correspondant et la divinité qui lui est attribuée :

Le Verseau	Janvier	Junon.
Les Poissons	Février	Neptune.
Le Bélier	Mars	Minerve.
Le Taureau	Avril	Vénus.
Les Gémeaux	Mai	Apollon.
L'Ecrevisse	Juin	Mercure.
Le Lion	Juillet	Jupiter.
La Vierge	Août	Cérès.
La Balance	Septembre	Vulcain.
Le Scorpion	Octobre	Mars, Bacchus.
Le Sagittaire	Novembre	Diane.
Le Capricorne	Décembre	Vesta, Cybèle.

Dès le ^x^e siècle, les portails de nos églises possèdent des zodiaques sculptés sur les archivoltes des portes, ils le sont déjà d'une manière très apparente sur nos cathédrales des ^{xii}^e et ^{xiii}^e siècles.

Dans les monuments du ^{xvi}^e siècle, on voit quelquefois les douze signes du zodiaque remplir l'espace compris entre les douze meneaux d'une rose ou rosace (*voir* ces mots), ils sont alors représentés par leurs signes. Quelques meubles de fantaisie de la Renaissance les ont également reproduits, mais à cette époque, où on revient volontiers à l'art des anciens, ils le sont par les divinités païennes qui président aux mois correspondants.

Danse Macabre

La Danse Macabre ou Danse des Morts, est un branle de personnages que la mort et les démons, qui lui servent de satellites, animent à cette fête fantastique au son du rebec et du psaltérion. La représentation de ce sujet, destinée d'abord à la funèbre décoration des cimetières, fut longtemps multipliée à l'infini par la gravure en bois, la peinture à l'huile ou à fresque dans les palais des rois, les ponts couverts, les marchés, les églises et les vitraux ; puis, par la miniature sur les marges des heures et des missels ; et, vers le ^{xvi}^e siècle, on la retrouve jusque dans la ciselure de la garde des épées, jusque sur le fourreau de la dague et du poignard. La ronde se divise en autant de menuets ou de sarabandes que la mort danse seule avec les gens de tout âge et de tous les états. D'autres fois, la ronde devient générale, et une foule bizarre, bruyante, pressée, décrit un cercle, ou développe une longue ligne où les génies de la mort alternent dans les rangs avec les danseurs, et contrastent avec de jeunes hommes et de jeunes femmes, avec des seigneurs et des grandes dames couvertes de riches vêtements, ou de pauvres gens chargés des haillons de la misère.

La Danse Macabre est originaire d'Allemagne ; elle est devenue le type d'un grotesque effrayant dans les inspirations sombres et bouf-

fonnes d'Holbein et d'Albert Durer ; en France, elle fut un divertissement que le peuple se donna vers 1424 (fin du règne de Charles VI), à l'époque où le malheur s'abattait sur le pays.

Il ne reste plus trace, en France, des nombreuses Danses Macabres qui ont été peintes dans les églises ou sur les cloîtres des couvents ; les seuls restes de sculpture sur bois que nous ayons se trouvent encore dans le cimetière de St-Maclou, de Rouen.

Nous renvoyons à la Danse Macabre de M. P. Lacroix, dont les romans historiques sont trop négligés de nos jours, et à l'Histoire de France de Henri Martin (Edition 1884, vi^e volume, page 97. Règne de Charles V).

IV. ARMOIRIES

Le sculpteur peut avoir à reproduire un blason sur une indication écrite ; il est donc indispensable qu'il connaisse les éléments des règles qui lui permettent de l'interpréter en sculpture. Nous ne pouvons traiter ici cette science aussi intéressante que curieuse avec tout le développement qu'elle exigerait, nous nous bornerons à en donner un aperçu qui aidera l'artiste à reproduire un dessin sur une simple notice et à le transcrire à l'aide de la gouge.

L'usage du blason proprement dit ne date guère que des croisades, tous les emblèmes qui ont précédé cette époque ne doivent être consi-

dérés que comme des signes de ralliement. Au temps des croisades chaque chef fut obligé de revêtir des insignes particuliers pour se faire reconnaître de ses soldats, au milieu de ces armées composées de peuples de toutes les nations. Ces insignes furent conservés au retour par les guerriers, ils les transmirent comme un honneur à leurs descendants, dès lors le blason fut constitué avec ses signes convenus, invariables et héréditaires. Ce n'est cependant que sous Saint Louis que cette transmission eut un caractère régulier.

Ce ne fut que vers la fin du XII^e siècle que l'art héraldique posa ses premières règles ; il se développa pendant le XIII^e siècle et se fixa pendant les XIV^e et XV^e siècles. Les armoiries prennent dès le XIV^e siècle une grande place dans l'ornementation des meubles et boiseries. Louis VII le Jeune (1137-1180) est le premier de nos rois qui soit représenté avec des fleurs de lys à la main et sur sa couronne (voir page 310).

L'armoirie est composée de *métaux* ou *émaux*, d'*écussons* ou *champs* et de *figures*:

Les *émaux* comprennent :

1^o Les *métaux* qui sont :

l'*or*, ou le *jaune* ;

l'*argent*, ou le *blanc*.

2^o Les *couleurs* qui sont :

gueules, qui est *rouge* ;

azur, qui est *bleu* ;
sinople, qui est *vert* ;
pourpre, qui est *violet* ;
rouge, ou *ardent* ;
sable, qui est *noir*.

3^o Les *pannes* ou *fouurrures* qui sont :

l'hermine ou *vair*,
la contre-hermine ou *le contre-vair*.

L'hermine (fig. 173) est représentée par argent ou blanc pour le champ et par le sable pour les mouchetures ; la *contre-hermine* (fig. 174) est au contraire sable pour le fond, argent ou blanc pour les mouchetures. Le *vair* (fig. 175) est d'argent et d'azur ainsi que le *contre-vair* (fig. 176), qui diffère du premier en ce que le premier est disposé en damier, tandis que le second est opposé par la base.

Les *émaux* et les *couleurs* sont exprimés dans le dessin et dans la sculpture : l'*or* (fig. 177) par un pointillé ; l'*argent* (fig. 178) par une surface plane ou l'absence de toute hachure ; l'*azur* (fig. 179) par les hachures horizontales ; les *gueules* (fig. 180) par les hachures verticales ; le *sinople* (fig. 181) par les hachures diagonales de droite à gauche ; le *pourpre* (fig. 182) par les hachures diagonales de gauche à droite ; le *sable* (fig. 183) par les hachures horizontales et verticales.

On ne met jamais de couleur sur couleur,



Fig. 173.



Fig. 174.

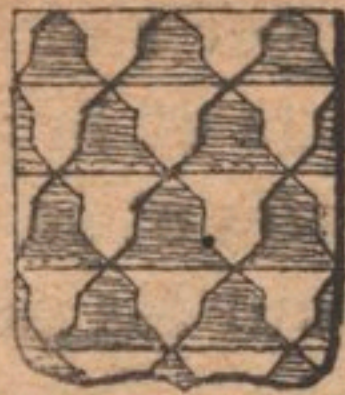


Fig. 175.

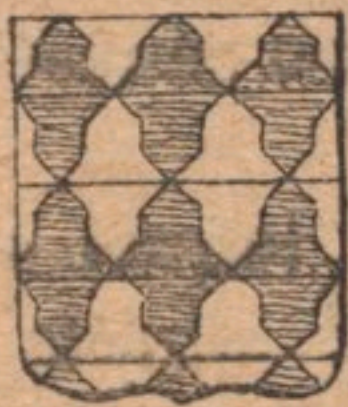


Fig. 176.



Fig. 177.



Fig. 178

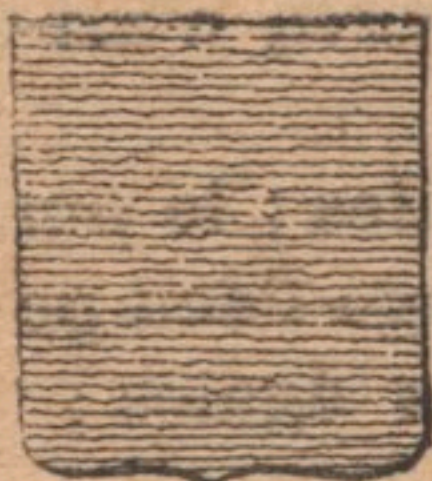


Fig. 179.



Fig. 180.

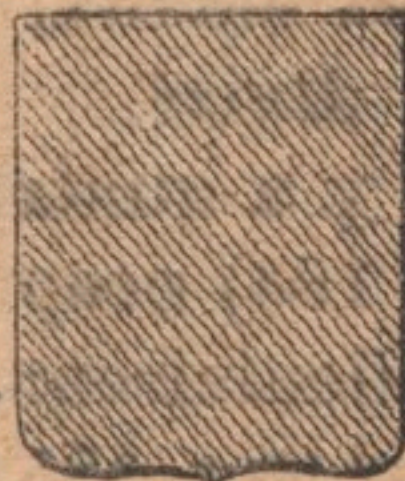


Fig. 181.

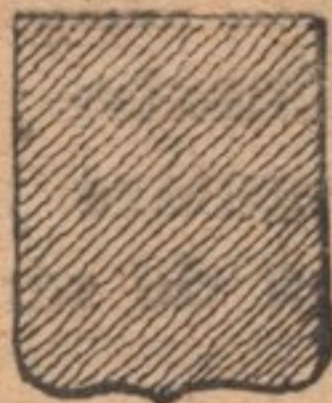


Fig. 182.



Fig. 183.

sauf le pourpre qui peut être employé comme métal, ni métal sur métal.

Quand un héraut d'armes se présentait pour

annoncer son seigneur, il portait son écu sur la poitrine et le blasonnait en désignant sa droite ou *dextre* et sa gauche ou *sénestre* ; il en résultait que pour les personnes qui se trouvaient devant le héraut, la droite ou la gauche devaient être prises en sens inverse ; ainsi le côté droit ou dextre se trouve à la gauche de la personne qui regarde le blason et le côté gauche ou sénestre à sa droite.

L'*écu* ou *champ* est le fond sur lequel sont représentées les armoiries, il est *simple* ou *composé* ; il est *simple* quand il n'a qu'un émail ou une couleur : il est *composé* quand il a plusieurs émaux, dans ce cas il est *parti*, c'est-à-dire divisé.

Il y a quatre partitions principales ; le *parti* (fig. 184) proprement dit qui partage l'écu perpendiculairement en deux parties égales ; le *coupé* (fig. 185) qui divise l'écu en deux parties égales par une ligne horizontale ; le *tranché* qui le partage en deux parties par une diagonale allant de droite à gauche ou, pour employer les termes consacrés, de dextre à sénestre ; le *taillé* qui le partage de la même manière par une diagonale de gauche à droite ou de sénestre à dextre.

Les deux premières lignes réunies forment une partition qui partage l'écu en quatre parties carrées égales et qui se nomment *écartelé* (fig. 186). Les deux dernières lignes partagent l'écu en quatre triangles et forment l'*écartelé* en

sautoir (fig. 187). Les quatre partis réunis forment une partition appelée le *gironne* (fig. 188). Quand l'écu est partagé perpendiculairement en trois partis, il est dit *tiercé*. Le *tiercé* com-

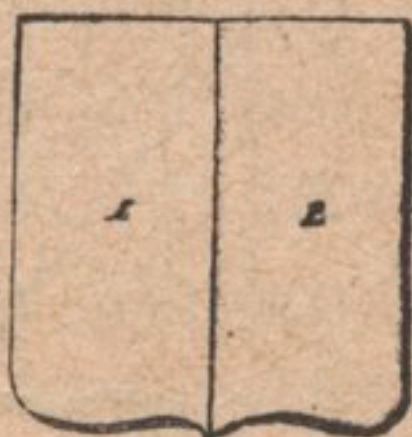


Fig. 184.

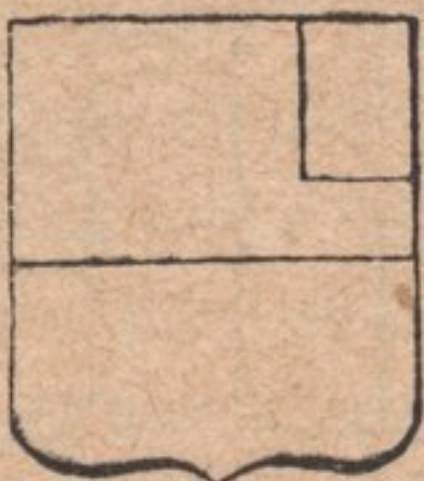


Fig. 185.

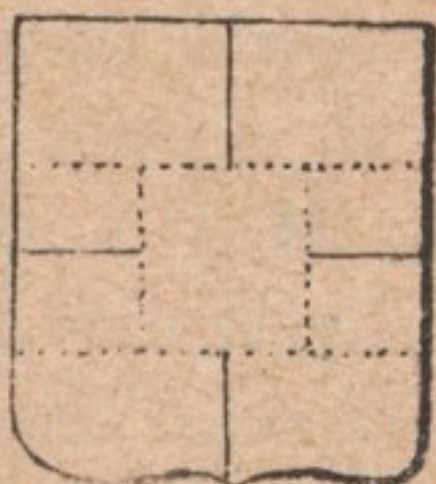


Fig. 186.

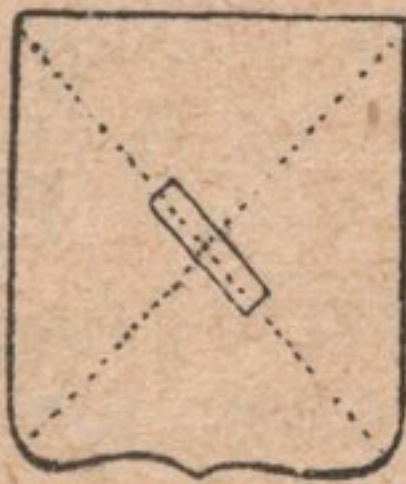


Fig. 187.



Fig. 188.

porte alors toutes les subdivisions ci-dessous : tiercé par le parti, s'appelle *tiercé en pal* (fig. 189), le tiercé par le coupé s'appelle *tiercé en fasce* (fig. 190), le tiercé en bande se nomme le *tranché* (fig. 191), le tiercé en barre, le *taillé*, qui est l'inverse du tiercé en bande. Il y a en outre le tiercé qui se trace d'après certaines figures héraldiques, tel que le *tiercé en chevrons* (fig. 192), le *tiercé en pointe* ou en *mantel* ; le tiercé en *écusson de gueules*, d'*argent*, d'*azur*, le *tiercé en pair*, le *chappé*, le *chaussé*, l'*ambrassé à dextre* ou à *sénestre*, le *vêtu*, l'*adextré*, le *sénestré*.

Afin de déterminer d'une manière exacte la position des figures qui doivent être représentées, les *différentes parties de l'écu* sont désignées ainsi qu'il suit (fig. 193) :



Fig. 189.



Fig. 190.



Fig. 191.



Fig. 192.



Fig. 193.

- A — est le *centre* de l'écu ou l'*abîme*.
- B — le *chef*.
- C — la *pointe*.
- D — le *canton dextre* du chef.
- E — le *canton sénestre* du chef.
- F — le *flanc dextre*.
- G — le *flanc sénestre*.
- H — le *canton dextre* de la pointe.
- I — le *canton sénestre* de la pointe.

On n'indique pas la situation d'une figure quand elle occupe seule le centre de l'écu.

Quand deux ou plusieurs rangées de figures sont disposées dans le sens des lettres, on indique qu'elles sont rangées soit en *chef*, soit en *fasce*, en *pointe*, ou bien en *pal*, en *bande*, en *barre*, etc. Trois figures placées comme les lettres D E C sont dites *deux et une*, placées comme H I B elles sont désignées *mal ordonnées* ; les figures placées comme D E H I, de *deux en deux* ; cinq figures posées comme B A C F G, en *croix*, comme D E A H I, en *sautoir*, D E A C, en *pairle*, comme D B E G I C H F, en *orle*. Une figure est dite en *abîme* quand elle est placée au centre A au milieu de plusieurs autres différentes.

L'écu ou champ est *simple* ou *composé* ; l'écu *simple* n'a qu'un seul émail ou une seule couleur ; l'écu *composé* peut avoir plusieurs émaux, ce qui entraîne plusieurs divisions qu'on nomme *partitions*.

S'il est *simple*, on énonce d'abord le champ, puis les figures principales, les autres sont secondaires, on les désigne par leurs positions, leurs émaux : le chef et la bordure se désignent en dernier lieu.

S'il est *composé*, on énonce d'abord les divisions : *parti* de 1, *coupé* de 2, ce qui donnera 6 quartiers. On blasonne chaque quartier en commençant par ceux du chef et en allant de la droite de l'écu à la gauche. Ainsi,



Fig. 194.

dans cet exemple (fig. 194), on énoncera les différents quartiers dans l'ordre suivant 1, 2, 3, 4, 5, 6. Ces règles, très simples, sont la base de la lecture du blason ; il sera bon d'en faire plusieurs applications, afin de se les graver dans la mémoire.

Les figures

Les figures ou pièces ordinaires sont divisées en trois catégories :

1° Les *figures héraldiques* ou *propres*, c'est-à-dire composées et réglées par la science du blason ;

2° Les *figures naturelles*, composées de corps d'animaux, d'hommes, de fleurs, d'arbres, etc., en un mot de tout ce qui se trouve dans la nature ;

3° Les *figures artificielles*, composées de châteaux forts, d'outils et d'instruments de toutes espèces. Sous cette dénomination on comprend encore les créations de fantaisie, telles que monstres, diables, etc.

1° Les figures héraldiques ou propres

Les *pièces honorables de premier ordre* occupent presque toujours le tiers de l'écu dans leur largeur, il faut en excepter le *franc-quartier*, le *canton*, le *giron* qui n'occupent que la quatrième partie.

Les pièces honorables sont :

La *bande*, qui traverse diagonalement l'écu de la partie dextre du chef à la partie senestre de la pointe (fig. 191).

La *barre*, qui est l'inverse de la bande, va diagonalement de sénestre à dextre.

La *bordure*, qui règne dans l'intérieur de l'écu, dont elle occupe le sixième par sa largeur (fig. 195).

Le *canton dextre*, portion carrée de l'écu, moindre que le quartier, qui joint l'angle supérieur de dextre (fig. 196).

Le *canton sénestre*, qui joint l'angle supérieur de sénestre (fig. 185).

La *champagne*, qui occupe horizontalement au bas de l'écu deux parties des huit de sa hauteur.

Le *chef*, qui occupe en haut de l'écu et horizontalement le tiers de sa hauteur.

Le *chevron*, composé de la partie inférieure de la bande de l'écu ; la pointe extérieure est placée un peu plus haut que le centre ou abîme de l'écu, les bases s'appuient sur les coins inférieurs (fig. 192).

La *croix*, composée du pal et de la fasce qui se croisent sur l'abîme ou centre (fig. 197).

L'*écu en abîme*, écu de petite dimension qui occupe le sixième de l'écu dans lequel il se trouve et dont le centre correspond à l'abîme de celui-ci.

La *fasce* occupe le tiers de l'écu et s'étend horizontalement de sénestre à dextre (fig. 190).

Le *franc-quartier*, carré placé à la partie dextre de l'écu dont il occupe le quart (fig. 196).

Le *giron*, sorte de triangle dont la base a pour largeur la moitié de celle de l'écu, au centre duquel atteint son sommet.

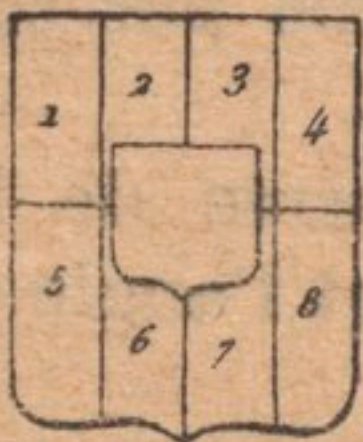


Fig. 195.

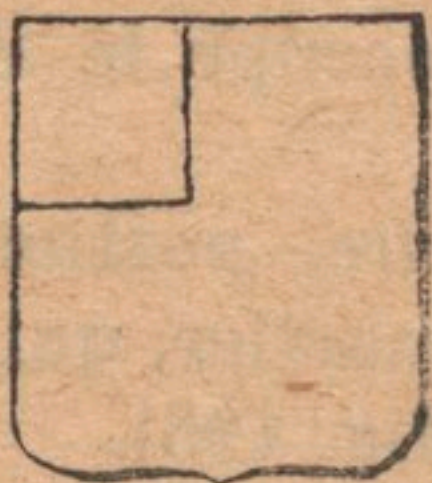


Fig. 196.

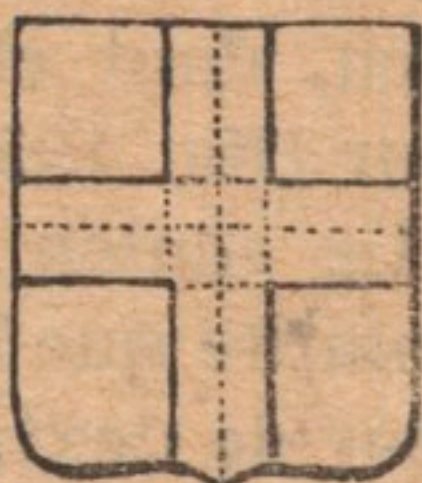


Fig. 197.

Le *gousset*, sorte d'Y prenant en haut des deux angles et se réunissant au centre ou abîme, pour se terminer en pal à la pointe.

L'*orle* ou *filière* semblable à la *bordure*, mais il est plus étroit et laisse passer le fond en bordure (fig. 198).

Le *pairle* a la forme du *gousset*, est comme lui un composé du chevron renversé et du pal abaissé ; il en diffère en ce que sa partie supérieure est pleine.

Le *pal*, bande du tiers de l'écu, qui s'étend du haut du chef à la pointe (fig. 189).

La *pile* ou la *pointe*, pal aiguisé en forme de pointe, dont la base s'appuie sur la pointe de l'écu et la pointe touche le chef de l'écu.

Le *sautoir*, formé par la *bande* et la *barre*, croisées de manière à former la croix de saint André (fig. 207).

Le *trescœur* ou *essonier* ; c'est l'*orle* avec trois fleurons sur chaque face (fig. 198).

Les *pièces honorables de second ordre* ou *pièces ordinaires*, sont :

Les *besants* et les *tourteaux* ; les *besants* sont des pièces de métal rondes et pleines ; les *besants* en argent ont été appelés *palets* ou *plates* et les *besants* en or *talents* ; les *tourteaux* ont la même forme que les *besants*, mais ils sont toujours en émail, ils reçoivent différents noms selon leur couleur : on les appelle *agoesses*, quand ils sont de sable ; *gulses*, quand ils sont de pourpre ; *guses*, ceux de gueules ; *heurtes*, ceux d'azur ; *volets*, ceux de sinople. Les *besants-tourteaux* sont mi-émail et mi-métal, ils alternent avec le fond. Les *besants* peuvent être posés jusqu'au nombre de huit.



Fig. 198.

Les *billettes*, petits parallélogrammes posés sur le champ ou les pièces principales de l'écu ; elles peuvent être renversées, c'est-à-dire posées sur leur grand côté.

L'*échiqueté* ou *échiquier*, se dit de l'écu divisé en carré, ou en table d'échiquier, les uns en carré, les autres en métal.

L'*emmanche*, dentelure en pal, en bande, en fasce, etc., prenant environ le tiers de l'écu d'un émail différent de celui du champ.

Les *frettes*, sortes de cotices entrelacées en bandes et en barres au nombre de six.

Les *fusées*, losanges très allongés, qui sont posées en fasce, en bande, en pal, etc.

Les *losanges*, plus courts que les fusées, qui sont posés de la même manière.

Les *macles*, losanges ajourés de losanges plus petits.

Les *points équipolés*, qui sont neuf carrés en échiquier.

Les *rustres*, qui diffèrent des macles en ce que l'ajour est circulaire au lieu d'être en losange.



Fig. 199.

Les *tourteaux* (voir *besants*, page 311).

Les *treillis* sont des frettes dont les bandes et les barres sont clouées à leur rencontre ; on doit toujours exprimer l'émail des clous (fig. 199).

Les pièces honorables de premier et de second ordre, tout en conservant leurs formes primitives, subissent certaines modifications ou attributs dont voici la nomenclature :

L'attribut que peuvent subir les pals, fasces, bandes, barres, est d'être *bastillés*, *bordés* ou *édentés* ou *dentelés*, *brelessés*, *componés*, *contre-brelessés*, *denchés*, *échiquetés*, *engrêlés*, *ondés*, *vivrés*.

Le chevron peut être *brisé*, *contourné* ou *couché*, *écimé*, *enlacé*, *failli* ou *rompu*, *renversé* ou *ployé*.

La *croix*, l'une des pièces honorables qui se

rencontrent le plus communément, affecte des formes particulières ; on la dit *anillée* (fig. 200) ou *nellée*, *ancrée* (fig. 201), *bastonnée* (fig. 202) ou *clavelée*, *cramponnée à douze pointes*, *endentée*, *engrêlée*, *fichée* (fig. 203), *fleur de lissée*, *gringolée*, *haussée*, *de Lorraine* (fig. 204), *patriarcale*, *pattée* (fig. 205) à *pieds fichés*, *pomelée*, *potencée*, *recercelée*, *recroisettée* (fig. 206), *trefflée*, *sautoir* (fig. 207).

2° Les figures naturelles

Les figures héraldiques ou propres, c'est-à-dire composées et réglées par la science du blason et leurs attributs, n'offrant pas, dans leurs différentes combinaisons, des ressources suffisantes à toutes les familles nobles pour se composer des blasons originaux, on a pris des figures d'animaux, de plantes, d'astres, etc., qui leur ont permis de multiplier à l'infini de nouvelles combinaisons et qu'on appelle *figures naturelles*. Elles peuvent être divisées en cinq classes :

- 1^{re} classe, les *figures humaines*.
- 2^e — les *figures d'animaux*.
- 3^e — les *plantes*.
- 4^e — les *astres* et les *météores*.
- 5^e — les *éléments*, c'est-à-dire, l'*eau*, le *feu*, la *terre*.



Fig. 200.



Fig. 201.

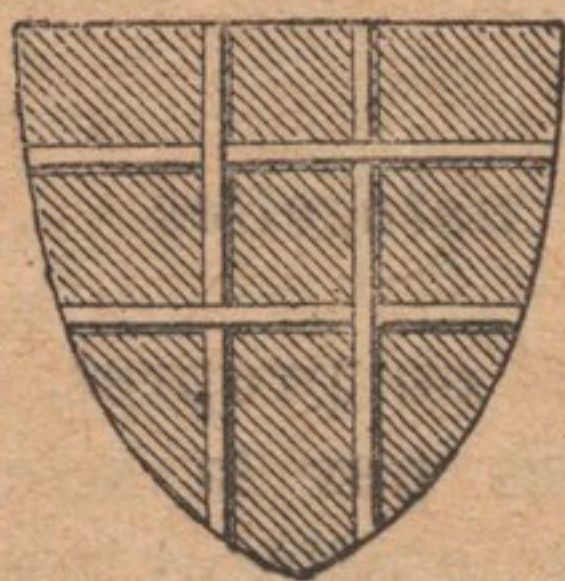


Fig. 202.

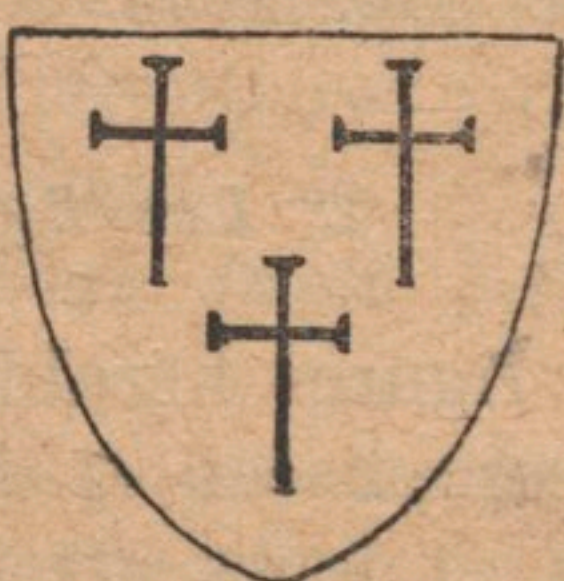


Fig. 203.



Fig. 204.

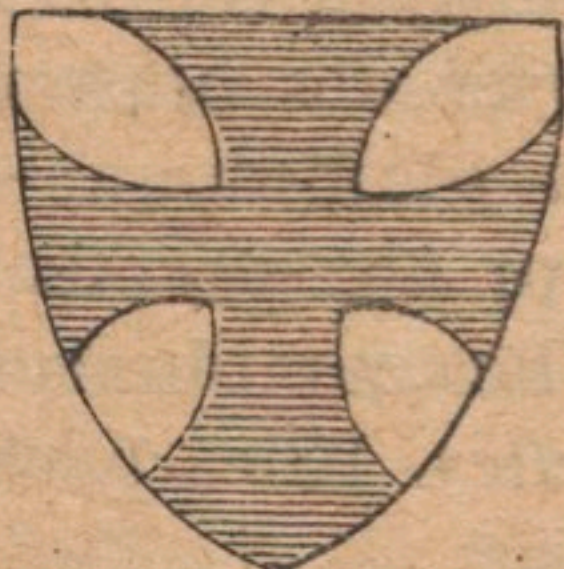


Fig. 205.

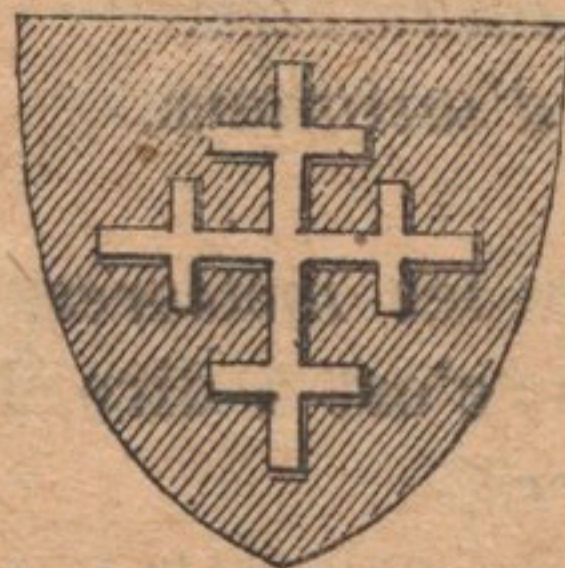


Fig. 206.



Fig. 207.

1^{re} classe. — Les *figures humaines* sont quelquefois de l'émail du blason, mais le plus fréquemment elles sont peintes en carnation, c'est-à-dire avec leurs couleurs naturelles, rarement elles ont d'autres vêtements qu'une ceinture. Elles sont toujours la pièce principale de l'écu, le sculpteur doit donc s'attacher à leur donner un relief accentué qui fasse ressortir les membres et le galbe des muscles.

2^e classe. — Les *figures d'animaux*. Parmi les animaux, les plus usités sont : le lion, le léopard, le loup, le taureau, le cerf, le béliet, le sanglier, l'ours, le cheval, l'écureuil, le chien, le chat, le lièvre. On distingue parmi les oiseaux : l'aigle, les aiglettes, le corbeau, les merlettes, le cygne, les ailerons, les canettes, etc. Parmi les poissons : le bar, le chabot, le dauphin, la truite. Parmi les insectes : les abeilles, les mouches, les taons, etc. Parmi les animaux fantastiques ou allégoriques : les ampsystères ou serpents ailés, le dragon, le griffon, la licorne, la salamandre, la sirène, etc.

Les animaux le plus ordinairement usités sont les lions et les léopards, à ce titre ils sont regardés comme des animaux héraldiques, c'est-à-dire que leur posture et même leur forme doivent être indiquées en les blasonnant ; on doit donc les étudier d'une manière toute spéciale.

Le lion n'est figuré que de profil. S'il est représenté marchant, il est dit *léopardé* ou *passant* ; s'il est élevé sur ses pattes de derrière,

la patte dextre de devant élevée et la patte senestre de derrière en arrière, il est dit *rampant* (fig. 208). Le léopard se présente toujours de face, sa posture habituelle est d'être passant, on le dit *lionné* ou *rampant* s'il rampe.



Fig. 208.

Le lion et le léopard ont des termes qui leur sont communs : ils sont *armés*, quand les ongles sont d'un émail différent de celui du reste du corps ; ils sont *lampassés*, lorsque leur langue sort et est également d'un émail différent ; ils sont encore

accolés, adossés, affrontés, bourellés, bandés, couronnés, contournés, contre-passants, coupés, diffamés, essauts, échiquetés, fascés, d'hermine, membrés, mornés, naissants, partis, de vair (Voir *Salamandre*.)

« Pendant les XIII^e, XIV^e et XV^e siècles, dit M. Viollet-le-Duc, un des guides les plus autorisés, les animaux héraldiques étaient figurés d'après certaines formes de convention qu'il est nécessaire de bien connaître, car ce n'est pas sans raison qu'elles avaient été adoptées. Les différentes figures qui couvrent l'écu étant destinées le plus souvent à être vues de loin, il fallait que leur forme fût très accentuée, c'est ce qu'avaient compris les artistes de ces époques.

« Si les membres des animaux ne sont pas

bien détachés, si leur mouvement n'est pas exagéré, si leur physionomie n'est pas parfaitement distincte à une certaine distance, ces figures perdent leur caractère particulier et ne présentent plus qu'une tache confuse. Depuis le ^{xvi}^e siècle, le dessin décoratif s'est amolli et les figures héraldiques ont perdu ce caractère qui les faisait si facilement reconnaître. On a voulu donner aux animaux une physionomie plus réelle, et comme l'art héraldique est un art purement de convention, cette tentative était contraire à son principe. Il est donc d'une grande importance de se pénétrer des formes traditionnelles données aux animaux comme à toutes les autres figures lorsqu'il s'agit de sculpter des armoiries.

« C'est surtout dans les monuments du ^{xvi}^e siècle que nous devons chercher ces types, car c'est pendant ce siècle que l'art héraldique adopta des figures dont les caractères bien tranchés furent reproduits sans modifications sensibles, jusqu'au moment où les artistes, habitués à une imitation vulgaire de la nature, ne comprirent plus les lois fondamentales de la décoration appliquées aux monuments, aux meubles, aux armes, aux vêtements ».

3^e classe. — Les *plantes*. On comprend sous cette dénomination non seulement les plantes proprement dites, mais encore les arbres, les fleurs, les fruits ; tous sont désignés par leur nom à peu d'exceptions près : on appelle *coque-*

relles, les noisettes dans leur enveloppe ; *chicot*, des troncs d'arbres coupés sans feuilles ; si ces dernières sont placées sur le champ, on en indique le nombre ; on indique également si les feuilles employées sont *trèfles*, *quatre-feuilles*, *quinte-feuilles*. Avant le ^{xv}^e siècle, on ne trouve guère dans les armoiries que les *roses*, le *pavot*, le *trèfle*, les *quarts*, les *quinte-feuilles* et la *fleur de lis*. Les *fruits* les plus communément employés sont : les *pommes*, les *pommes de pin*, les *raisins*, les *glands*, les *coquerelles*. Il faut indiquer si les fruits sont *feuillés*, et on les dit *soutenus* quand ils pendent à une branche.

Dans cette classe est comprise la fleur de lis, figure héraldique composée d'une tige principale et de deux tiges latérales, moins importantes que la médiane et symétriques, maintenues dans leur partie inférieure par un anneau ; selon les uns, elle a pour origine le fer de la hallebarde, selon les autres, la fleur du lis.

La fleur de lis n'a pas été pendant longtemps un ornement arbitraire, comme on l'a supposé ; des découvertes récentes ont prouvé que, dès les temps mérovingiens, le lis était un ornement de sceptre. Louis VII le Jeune (1137-1180), est le premier roi de France qui l'ait choisie comme emblème ; il en plaça sur le sceau de ses armes ; elles devinrent dès lors les armoiries héréditaires des Capétiens, elles couvraient à profusion les ornements royaux et l'oriflamme ; Philippe III (1285-1314) les réduisit à trois dans

l'écu royal, sans doute à cause de la forme triangulaire de l'écu royal.

Louis XII arrêta les trois tiges de la fleur de lis à l'anneau, et la termina par les trois pointes de l'hermine, qui semblent les racines de la tige médiane.

4^e classe. — Les *astres* et les *météores*. Les astres les plus employés sont : le *soleil*, la *lune* ou *croissant*, les *étoiles* ; le soleil est toujours *or*, s'il est de couleur il s'appelle *ombre de soleil* ; la lune s'emploie presque toujours en *croissant*, la position du croissant est d'être *montant*, quand les cornes sont tournées vers le chef de l'écu ; *versé*, quand elles sont vers la pointe ; *tourné*, lorsqu'elles regardent le flanc dextre ; *contourné*, lorsqu'elles regardent le flanc sénestre. L'étoile a ordinairement cinq pointes.

5^e classe. — Les *éléments*. Ce sont le *feu*, figuré sous la forme de *flamme*, de *flambeau allumé*, *brandons*, *charbons ardents* ; la *terre*, sous forme de *monts*, *roches*, *terrasses* ; l'*eau*, sous la forme de *rivières*, de *sources* et d'*ondes*.

3^o Les figures artificielles

Ces figures sont très variées dans les armoiries, on peut les classer :

- 1^o En objets des cérémonies sacrées ou profanes ;
- 2^o Vêtements ou ustensiles vulgaires ;
- 3^o Armes de guerre ou de chasse ;

4° Les bâtiments, tours, tourelles, châteaux, créneaux, ponts, portes, gallées, naves ou nefs (galères ou navires), etc. ;

5° Les instruments des arts et métiers.

De toutes ces figures artificielles, les plus employées sont les armes ; nous indiquerons celles qui se trouvent le plus fréquemment : les *badelaires* (épées courbes, larges et recourbées), les *cors*, les *épées*, les *éperons*, les *épieux*, les *étriers*, les *flèches*, les *huchets*, les *heaumes*, les *haches*, les *lances*, les *masses*, les *rets*, etc.

On comprend encore sous la dénomination de figures artificielles les créations fantastiques, telles que les diables, les monstres, les dragons ailés, etc.

Les attributs distinctifs par lesquels on indiquait la dignité, le rang, les charges des personnes étaient placés au-dessus des écus qu'ils surmontaient d'une manière très apparente. Ces attributs étaient dans l'ordre de leur importance :

La *tiare*, couronne pontificale (fig. 210).

La *couronne impériale* (fig. 209).

La *couronne royale* (fig. 211).

La *couronne ducale* (fig. 212).

La *couronne de marquis* (fig. 213).

La *couronne de comte* (fig. 214).

La *couronne de vicomte* (fig. 215).

La *couronne de baron*, également appelée *tortil* (fig. 216).

La *couronne de vidame* (fig. 217).

La *mître* des archevêques et évêques.

Le *chapeau* qui surmonte l'écu des cardinaux ; il est presque toujours employé par les archevêques et évêques quand le siège qu'ils occupent a été rempli par un cardinal. Le chapeau des cardinaux est garni de quinze houppes,



Fig. 209.



Fig. 210.



Fig. 211.



Fig. 212.



Fig. 213.



Fig. 214.



Fig. 215.



Fig. 216.



Fig. 217.

celui des archevêques de treize et celui des évêques de sept à douze, ceux-ci, ainsi que les abbés et abbesses, y joignent la croix et la mître, parfois les abbesses y ajoutent la couronne d'épines ou le chapelet.

Le *casque* héraldique (fig. 218) est un attribut qui sert de timbre à l'écu, il est porté par les simples chevaliers, les nobles et même les empereurs et les rois, aussi est-il soumis à certaines

règles héraldiques. Il est vrai qu'on le plaça d'abord sans ordre ni distinction de personnes, mais on commença à en régler la pose et la forme dès le *xiv^e* siècle.

Le *casque* des empereurs et des rois devait être *taré* (ou posé) *de front*, *d'or brodé*, *damasquiné*, entièrement *ouvert* et *sans grille ni barreaux* comme marque du pouvoir absolu.



Fig. 218.

Celui des princes du sang, *d'or brodé*, *taré de front*, *sans visière*, moins ouvert que celui des rois.

Celui des princes et des ducs, *d'or brodé*, *taré de front à neuf grilles*, *visière*, *œillère*, *nazal*, *ventail*.

Celui des marquis, *d'argent*, *taré de front à sept grilles*.

Celui des comtes, vicomtes, vidames, colonels et mestres de camp, *d'argent*, *taré des deux tiers à sept grilles*.

Celui des barons, chevaliers, *d'argent*, à cinq *barreaux de même*, *taré de deux tiers*.

Celui des gentilhommes de trois races, *d'acier*, *posé et taré en profil*, *visière ouverte*, *nazal relevé*, *le ventail abaissé*, montrant trois grilles.

Celui des écuyers, *d'acier poli, de profil, clous et fermé.*

Celui des nouveaux anoblis, *d'acier poli, de profil, la visière close et abattue.*

Celui des bâtards, *comme les nouveaux anoblis mais tourné à gauche.*

Tous ces attributs furent remplacés, sous le premier Empire, par la *toque de velours noir* retroussée de vair ou contre-vair, d'hermine ou de contre-hermine, et surmontée de plusieurs plumes blanches ou d'argent (*Voir la monographie du Casque comme ornement, page 225*).

De l'écu

La forme des écus a subi deux transformations principales : pendant les ^{xiii}e, ^{xiv}e et ^{xv}e siècles, ils étaient formés d'une ligne horizontale et de deux quarts de cercle, disposés de telle sorte que la hauteur eût environ un sixième de plus que la plus grande largeur ; pendant les ^{xvi}e et ^{xvii}e siècles, ils eurent la forme d'un rectangle, la base étant disposée en accolade. Mais à côté de ces formes, pour ainsi dire officielles, la fantaisie inventait des écus, ou plutôt des cartouches que l'on trouve en très grand nombre dans les estampes du temps, qui affectent les formes souvent les plus bizarres et les plus inattendues : ce sont des cartouches gothiques souvent imités des dessins allemands, ce qui les rend un peu lourds, auxquels la Renaissance ajouta les

formes élégantes et maniérées de ses cuirs, puis les contours froids ou imposants de l'ornementation de Louis XIII et Louis XIV, ensuite les formes rocaille, bombées, mamelonnées de Louis XV, pour en arriver à la réaction du style Louis XVI qui se traduit dans l'ornementation héraldique par l'emploi de l'ellipse au champ bombé, entouré de branches et souvent de fleurs.

A dater de la fin du ^{xiv}^e siècle, on voit les écus entourés d'ornements extérieurs qui sont :

1^o Les *timbres*, placés immédiatement au-dessus de l'écu, et comprenant les casques, les cimiers, les couronnes de rois, de ducs, de marquis, de comtes, etc.

2^o Les *lambrequins*, dont l'origine est due aux étoffes découpées en festons et flottants, dont on couvrait les casques sous lesquels on plaçait des blasons ; ces deux objets se trouvaient donc encadrés par ces étoffes qu'on se plaisait aussi à orner de plumes d'oiseaux. Ces ornements appelés aussi *volets*, parce qu'ils voltigeaient au gré du vent, passèrent des armures dans les armoiries, et en terme de blason, les lambrequins furent des festons, courant et embrassant l'écu avec la même couleur que les émaux.

3^o Les *tenants* et *supports* ; les premiers sont des figures d'hommes ou d'anges qui soutiennent l'écu ; on les appelle *supports* lorsque ce sont des animaux. On n'en fit guère usage qu'à partir du ^{xiv}^e siècle.

4^o La *devise* et le *cri de guerre*, qui se placent

au-dessus de l'écu et au-dessous du timbre.

Les femmes mariées portent les écus accolés ; le premier écusson donne leurs armes, le second celles de leur époux ; pour les écussons des filles on adopta, dès le ^{xiv}^e siècle, la forme d'un losange ; les veuves entourent leur écu d'une cordelière qu'elles suppriment si elles se marient de nouveau.

CHAPITRE VII

Styles byzantin et arabe

SOMMAIRE. — I. Style byzantin. — II. Style arabe.

I. STYLE BYZANTIN

Nous ne pouvons parler du style arabe et des arabesques qui jouent un certain rôle dès la Renaissance, sans signaler le style byzantin qui lui a pour ainsi dire donné naissance.

La nouvelle capitale du grand empire romain, Byzance, voulant égaler l'ancienne ville des Césars, fixa certains types qui répondaient aux idées chrétiennes qu'elle associa aux traditions du style antique, et prit un caractère particulier qui, une fois arrêté, ne fit plus aucun progrès. Ce style qui a été remarquable par l'originalité de ses constructions, dont l'église Sainte-Sophie

de Constantinople, est le plus brillant modèle, ne doit nous occuper que par les ornements qui le décorent, et constituent ce qu'on appelle les arabesques orientales tant en sculpture qu'en mosaïque dont sont recouvertes toutes les parties des édifices. Ainsi, le chapiteau se dépouille de ses feuilles d'acanthé pour prendre une forme cubique et s'orner d'arabesques et de peintures.

Une excessive prodigalité d'ornements remplaça la simplicité des formes, et il en résulte une lourdeur qui empêche souvent d'apercevoir les lignes nobles et hardies.

C'est de cette époque que datent ces statues immobiles et austères aux contours secs, aux formes maigres et allongées, invariablement reproduites d'après un même modèle, un type en quelque sorte traditionnel dans lequel, à défaut d'un goût sûr, on trouve un profond sentiment religieux.

La sculpture d'ornement des Byzantins est large et pesante, riche en perles, en galons contournés et décorés de pierreries. Dans les rinceaux ou feuillages isolés, les extrémités sont aiguës, les arêtes vives, les feuilles profondément exprimées par des angles rentrants, les côtes et les branches découpées en chapelets de perles. Ce sont les principes de cette ornementation qui servirent de base aux artistes arabes, dont l'art original ne date que de Mahomet.

Ce style influa beaucoup sur l'art au moyen âge, et l'on est frappé des traces incontestables

que l'on en rencontre dans les monuments du moyen âge qui datent de l'époque de Charlemagne.

II. STYLE ARABE

Ce style, aussi appelé en architecture *musulman*, *sarrazin*, et en Espagne *moresque*, date de Mahomet. Dès l'incursion des Turcs en Perse et en Grèce, dit M. Daly, les formes capricieuses de l'architecture persane, la richesse des ornements plurent à l'imagination ardente des Arabes, et l'on vit aussitôt surgir un style d'un caractère particulier, mélange de byzantin et de persan, modifié par les règles religieuses de l'Islamisme.

Le système ornemental usité chez les Arabes, procède donc à la fois de l'école byzantine et des constructions persanes ; mais tout en laissant voir son origine, il porte partout l'empreinte d'une constante originalité. La religion mahométane défendant la représentation des êtres animés, les Arabes y ont suppléé par d'ingénieux enlacements de lignes géométriques, des plantes, des fleurs et fleurons de fantaisie, et ont tiré de cet ensemble les formes les plus heureuses pour l'ornementation. Il est à remarquer que les angles aigus, obtus ou droits, paraissent bien rarement ; rien n'est brusquement interrompu, ni défini sèchement. A l'inverse des ornemanistes des peuples qui les ont précédés, aucune forme n'est symétriquement répétée ; ils affectent de montrer partout une forme nou-

velle et imprévue, et ils mettent autant de soin à éviter la symétrie que nos dessinateurs classiques en mettent à la rechercher. Cette ornementation admet cependant la symétrie et le parallélisme des formes, mais jamais leur identité absolue, et bien qu'on rencontre souvent un ornement qui correspond à un autre, on y trouvera toujours une différence en les examinant avec attention.

Elle admet quatre genres d'ornementation caractéristiques, employés isolément ou associés : les *semis*, les *bandes* ou *rubans*, les *entrelacs* et les *palmes*. C'est avec des ressources aussi limitées que l'art arabe enrichissait des palais magnifiques : Badgad, Tolède, Cordoue, pour s'épanouir dans toute sa splendeur dans la féerique Alhambra de Grenade.

Outre les ornements dont nous venons de parler, nous devons indiquer un système de constructions qui est à la fois architectonique et d'ornementation, que l'on trouve dans presque tous les monuments arabes : c'est une série de combinaisons de petites coupoles ou pendentifs, de petites niches superposées les unes au-dessus des autres, et remplissant non seulement le vide des angles rentrants que présentent les constructions, mais encore formant quelquefois l'entablement supérieur des édifices. Les combinaisons de ces petites niches, comparées avec raison à des stalactites, furent, à partir de la fin du XII^e siècle, employés avec une profusion in-

imaginable, et donnèrent à l'architecture arabe un caractère très original.

M. Girault de Prangey divise l'art arabe en trois périodes :

La première, *Arabe byzantine*, commence au VIII^e siècle pour finir à la moitié du IX^e, et peut se résumer dans les mosquées de Cordoue et de Tolède.

La deuxième, appelée *Arabe moresque*, va de la fin du X^e siècle à la fin du XII^e ; cette époque de transition marque de son cachet la chapelle Villa-Viciosa dans la mosquée de Cordoue, la mosquée de Séville, la tour de la Giralda.

La troisième période, dite *Moresque*, s'étend jusqu'à la fin du XV^e siècle, c'est-à-dire jusqu'à la chute de la puissance mahométane en Espagne, période dont l'Alhambra est la manifestation complète et brillante.

Nous devons ajouter que dans l'ornementation actuelle, on tient généralement peu compte de cette classification, mais les artistes qui voudront observer une exactitude historique devront consulter l'ouvrage de M. Girault de Prangey (*Essai sur l'architecture des Arabes*) et celui de MM. Gouy et Jones (*l'Alhambra*).

Arabesques

Il ressort de ce que nous venons de dire de l'art Arabe, que les *arabesques* sont des ornements capricieux, sculptés ou peints, ainsi nom-

més parce qu'ils ont été fréquemment en usage chez les Arabes qui n'en sont toutefois pas les inventeurs ; on trouve en effet de ces ornements dans les monuments gréco-romains de la plus haute antiquité (fig. 219).

Les arabesques, telles que nous les employons, sont composées de tiges, de feuillages, de fleurs,

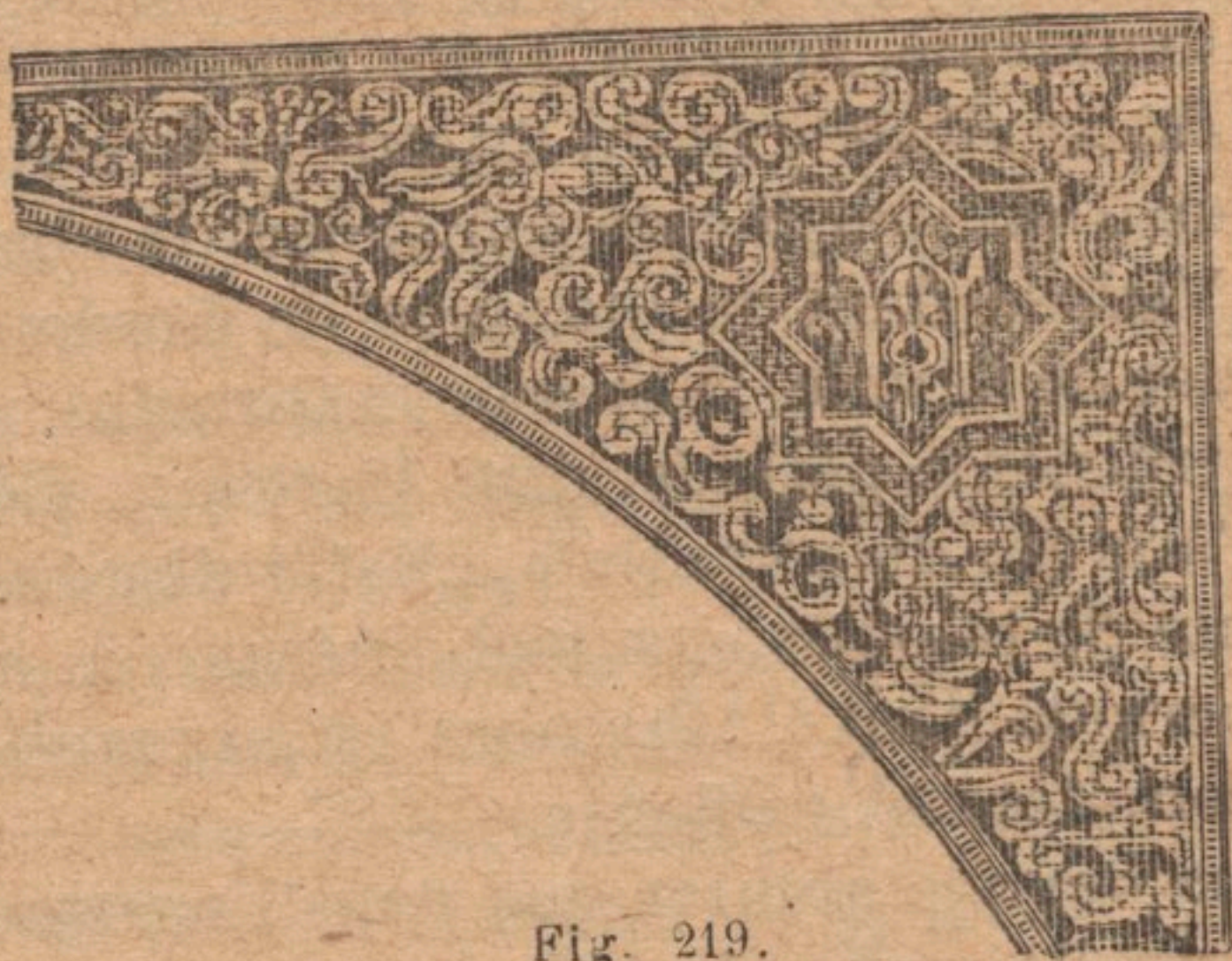


Fig. 219.

de fruits, de rinceaux, d'enroulements et même d'animaux réels ou imaginaires, moitié fleurs et moitié animaux, de draperies, de rubans, etc., assortis, contrastés, groupés ou enlacés avec art, de manière à produire un effet agréable. Leur fantaisie se joue dans ces limites avec trois genres d'ornementation caractéristiques, employés isolément ou associés, que nous venons d'indiquer. Fidèle à ces règles, observateur scrupuleux de ces limites, l'artiste oriental satisfait à toutes les conditions de l'art appliqué.

Les arabesques se rencontrent communément dans les ornements des monuments de *style roman* du midi de la France ; elles sont abandonnées à *l'époque ogivale*, aux XIII^e et XIV^e siècles, dans l'ornementation des édifices ; on n'en trouve que très rarement dans l'ameublement ; on n'en fit plus usage que dans les bordures des vitraux, les fermetures des portes, les couvertures des manuscrits à miniatures et des missels. Mais elles reparaissent à profusion à l'époque de *la Renaissance*, et dès le commencement du XVI^e siècle, elles couvrent les meubles, les armes ; on groupe dans leur ensemble toutes sortes de figures et d'objets bizarres, elles atteignent au plus haut degré de perfection et jamais on n'exécuta rien de plus léger, de plus fin, de plus gracieux et d'un goût plus exquis.

La couleur joue un très grand rôle dans l'ornementation arabesque des sculpteurs en bois ; le ton sourd des bois qui est souvent de cèdre, est rehaussé par les teintes brillantes des plaquettes à forme prismatique qui sont en nacre. L'ivoire et l'ébène sont aussi fréquemment employés dans les boiseries.

Le style arabe s'est perpétué jusqu'à nos jours, il paraît même, depuis quelque temps, prendre une certaine importance dans l'ornementation des petits meubles et de certains établissements publics, tels que les cafés ; peut-être cette préférence est-elle encore favorisée par la facilité avec laquelle on les obtient par les décou-

pures à la scie, tant en métal qu'en bois. Ces dessins ont presque toujours un relief uniforme et doivent être enlevés sur le fond, mais beaucoup de praticiens vont au plus court en les découpant à la scie par un des moyens indiqués à la 3^e partie, et les collent ensuite sur le fond en les fixant par la colle et de petites pointes dans leurs parties les plus larges.

CHAPITRE VIII

Style Renaissance (1)

SUMMAIRE. — I. Époque de transition. — II. Généralités sur la Renaissance. — III. Des colonnes. — IV. Ornementation générale. — V. Ornementation des toitures. — VI. Meubles et boiseries.

La profonde révolution qui s'opéra à cette époque dans les lettres et dans les sciences devait nécessairement se faire sentir dans tous les arts.

Toutefois, si ce réveil a mérité à cette époque le nom de *Renaissance*, hâtons-nous de dire que cette expression consacrée est moins applicable

(1) **NOTA.** — En histoire, on applique particulièrement la dénomination de *Renaissance* à la période qui suivit la prise de Constantinople par les Turcs (1453).

aux arts qu'aux sciences et aux belles-lettres. Les études que nous venons de faire sur les quatre siècles qui précèdent cette époque, prouvent que si les belles-lettres étaient restées dans l'engourdissement, les artistes, au contraire, avaient travaillé avec la plus grande énergie à la perfection de leur art qu'ils avaient poussé à un degré de perfection et de grandeur qui n'a pas été dépassé depuis. Ces magnifiques monuments qui sont entretenus avec tant de soins de nos jours, et seront encore l'objet de l'admiration pendant bien des siècles, ces ornements dont l'ampleur et la hardiesse nous étonnent, peuvent victorieusement rivaliser avec ce qui a été produit par la *Renaissance* et les époques suivantes, car, outre leur véritable valeur artistique, ils ont encore l'avantage de l'originalité et d'une création puissante sans aucune espèce de précédent, et il faut convenir que si les artistes de la nouvelle époque, tourmentés par l'esprit d'innovation et de réforme qui fermentait dans la société, n'ont produit que des créations très modérées, ils se sont plutôt attachés à l'imitation des *modèles grecs et romains* et surtout de l'art italien, qui avait déjà opéré sa propre *Renaissance*, qu'à créer des œuvres originales.

La Renaissance occupe les *xvi^e* et *xvii^e* siècles sans avoir cependant d'époque bien tranchée ; elle apparaît déjà à la fin du règne de Louis XII et se modifie sous chaque règne jusqu'à Louis XIV, aussi croyons-nous utile de

rappeler ici les dates de ces règnes qui serviront d'indication, de jalon dans les différentes phases de l'art :

Louis XII .	1498-1515	xv ^e et xvi ^e siècles.
François I ^{er} .	1515-1547	} xvi ^e siècle.
Henri II. .	1547-1559	
François II.	1559-1560	
Charles IX.	1560-1574	
Henri III. .	1574-1589	
Henri IV. .	1589-1610	xvi ^e et xvii ^e siècles.
Louis XIII.	1610-1643	xvii ^e siècle.

Ces indications seront surtout utiles aux sculpteurs sur bois et les aideront à reconnaître l'époque à laquelle appartiennent les meubles de la *Renaissance* si répandus de nos jours, et traités souvent avec un soin si peu scrupuleux des styles des différentes époques.

I. ÉPOQUE DE TRANSITION

Le passage d'un style à un autre ne peut être assez tranché pour être limité à une époque précise, on ne peut indiquer nettement le moment où il commence et celui où il finit ; il y a nécessairement une époque de transition entre le style gothique qui va s'amointrissant de jour en jour par l'excès même de ses qualités et le moment où le style de la Renaissance, qui lui succède, paraît dans toute sa pureté ; cette

époque de transition est celle de Louis XII et la première partie du règne de François I^{er}. Il y a ici, pour le sculpteur qui veut étudier l'ornementation de ce style, une intéressante remarque qui ne doit pas échapper, c'est que le mouvement artistique de la Renaissance se fit d'abord sentir dans la distribution, l'ornementation et l'ameublement des habitations seigneuriales, et que ce n'est qu'après de longues années qu'on commença à l'appliquer aux monuments religieux, dont les timides essais ne furent pas toujours heureux. On eût dit que les architectes hésitaient à entrer dans une autre voie que celle des traditions auxquelles nous devons tant de chefs-d'œuvre. Ainsi, la Renaissance qui commence réellement avec François I^{er} (1515) pour l'architecture privée, ne produisit, durant le xvi^e siècle, aucune église conçue entièrement d'après les principes de ce style, et ce n'est qu'au commencement du xvii^e siècle que nous devons la première église de ce genre, celle des Carmes, à Paris.

(L'étude de cette lutte est traitée à un double point de vue politique et artistique avec la plus grande sagacité par M. Guilmard, dans son *Histoire de l'ornement et des arts qui s'y rattachent*, que nous recommandons comme un guide aussi consciencieux qu'intéressant).

II. GÉNÉRALITÉS SUR LA RENAISSANCE

Les ordres antiques, dans l'application qui en est faite par la Renaissance, ne peuvent être considérés comme une formule employée d'une manière absolue ; si la vue de l'ensemble rappelle tel ou tel ordre, il en diffère toujours par des détails qui sont dus à l'initiative de l'artiste, ainsi que nous le verrons dans les bases des colonnes. Du reste, un des caractères distinctifs des constructions de cette époque, est d'employer souvent un style différent à chaque étage.

L'ornementation commence à se modifier dès la fin du règne de Louis XII : les feuilles d'eau, les oves, les rinceaux antiques s'allièrent aux formes imitées de la flore indigène, qui devient quelquefois un désordre d'entrelacs compliqués, de découpures maigres et contournées.

En général, l'alliance avec le gothique abâtardi du ^{xv}^e siècle, commence sous Louis XII et se prolonge pendant les premières années du règne de son successeur. Nous avons de nombreux monuments de cette époque de transition. Au milieu des lignes d'architecture dans lesquelles le retour à l'antiquité se reconnaît au premier aspect, parmi les arabesques, les feuillages, les palmettes empruntés à l'ornementation grecque et romaine, on voit encore les feuilles de chardon et de houblon les plus déchirées, les trèfles et les entrelacs de la période

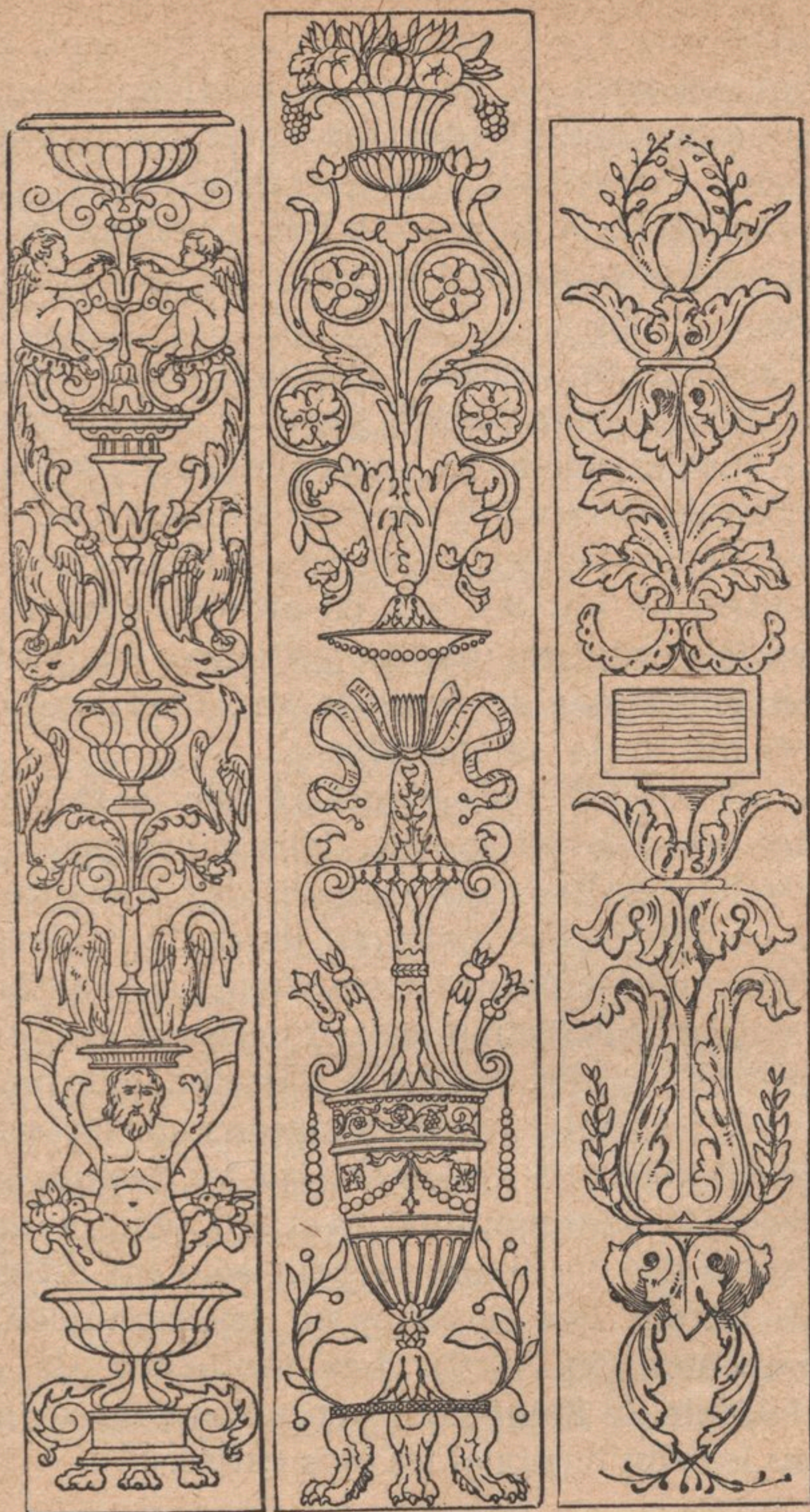


Fig 220.

précédente. C'est ensuite qu'apparaissent ces jolies colonnes de petites proportions, remarquables par la saillie des stylobates, les coquilles de leurs chapiteaux et de leur entablement, par la variété et la finesse de leur ornementation que rend plus piquant le contraste des surfaces lisses.

La réforme devient complète sous François I^{er} ; on voit parfois paraître encore quelques formes gothiques, mais elles sont toujours heureusement employées et de manière à ne pas faire disparate. Cette époque est distinguée en architecture par les arcs en anse de panier et pour la sculpture par la présence de porcs-épics couronnés de fleur de lys, l'hermine de Bretagne et la salamandre.

C'est surtout sous Henri II que la Renaissance arrive à son apogée, dans la composition des colonnes, des chapiteaux et des arabesques qui sont le cachet distinctif de cette brillante époque de la sculpture d'ornements. Les détails de son ornementation sont si variés et souvent si recherchés, que malgré le soin que nous mettrons à les décrire, nous engageons nos lecteurs à les étudier, non seulement sur les dessins qui reproduisent les monuments et qui, malgré tous les soins des dessinateurs, sont souvent diffus, mais autant que possible sur les monuments eux-mêmes (fig. 220). Les tombeaux de la cathédrale de Saint-Denis en offrent les spécimens les plus beaux et les plus variés.

La science et la richesse de l'ornementation sont un des caractères distinctifs de la Renaissance ; on y trouve à profusion les moulures, les arabesques, les fleurons, les médaillons garnis de personnages en demi-relief.

La Renaissance est en décroissance sous Henri IV, les ornements deviennent lourds, trop multipliés et d'une exécution négligée qui n'annonce que trop combien l'art doit encore décroître ; il reste stationnaire sous Louis XIII et jusqu'au milieu du règne de Louis XIV.

III. DES COLONNES

C'est surtout dans les colonnes de la Renaissance que l'on reconnaît combien les artistes, tout en adoptant souvent l'art de leurs prédécesseurs, se plaisent à les charger de détails d'ornementation qui en dissimulent souvent la forme générale.

Si les *modules*, moitié du fût de la colonne à sa base, qui sont la mesure conventionnelle prise pour établir les rapports mutuels de toutes ses parties, ainsi que cela se pratiquait dans les différents ordres grecs, ont été négligés dans les styles ogivaux du moyen âge, ils sont observés,

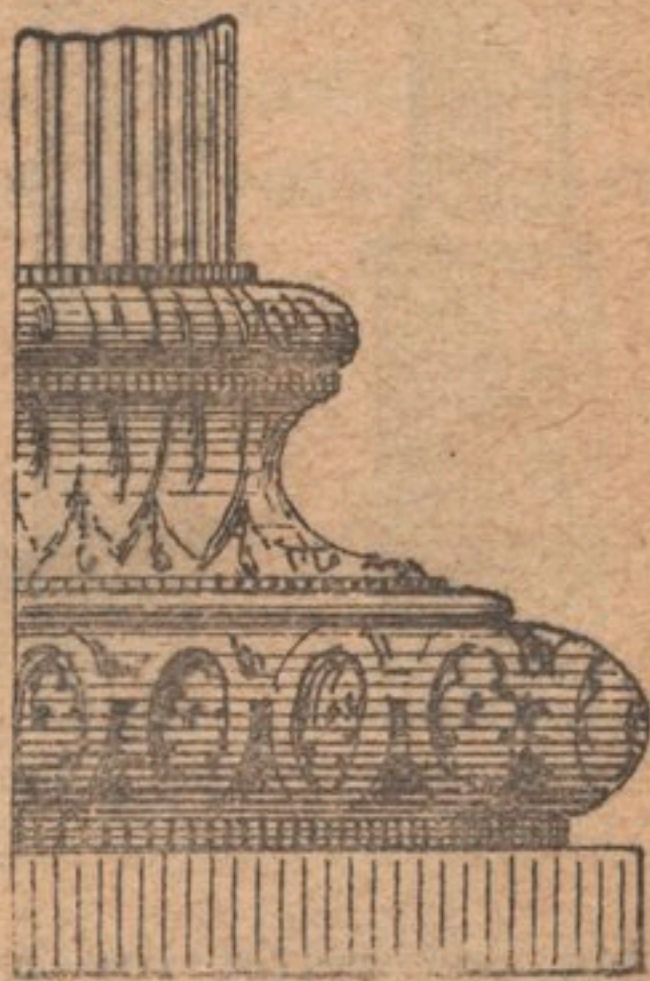


Fig. 221.

dans certaines limites, par les architectes et les artistes de la Renaissance.

La *base* : son profil rappelle l'art gothique, mais elle est surchargée d'ornements, qui la rendent pour ainsi dire méconnaissable quand on la regarde de près ; c'est, en effet, une profusion de tores fleuronnés, enlacés de rubans, de cannelures, de feuilles le plus souvent empruntées à une flore assez sobre, de festons ou desins courants, d'oves, de godrons qui jouent un grand rôle dans les saillants inférieurs (fig. 221).

Les *fûts* des colonnes les plus employés par les architectes de la Renaissance sont *unis*, *canne-*



Fig. 222.

Fig. 223.

Fig. 224.

Fig. 225.

Fig. 226.

lés, creusés en arc de cercle dans toute leur longueur ou en partie, mais alors la partie unie et la partie cannelée sont tranchées par des annelets et la première est souvent (fig. 222) ornementée, rudementée; *cannelés en spirale*, *feuil-*

lés ou *chlorotiques*, quand ils sont ornés de feuillages ou de fleurs tournés en spirale autour du fût ; *torses* (fig. 223 et 224), d'un aspect moins sérieux que les précédents, ils sont presque toujours ornés de feuillages qui grimpent dans les parties creuses et souvent coupés d'annelets formant bracelets ornementés ; à *tambours*, saillies faites ainsi que les annelets pour dissimuler les joints des pierres, ils sont d'un diamètre plus fort que celui de la colonne, leur plat est orné de *bossages* ou *vermicules* (fig. 225 et 226) taillés en creux, qui forment des dessins réguliers sur le tambour. Ces derniers fûts constituent le caractère de l'architecture employée du règne de François II à la moitié de celui de Louis XIII.

On trouve fréquemment des fûts décorés d'arabesques, de cannelures et de rinceaux, qui rappellent la colonne antique et parfois, mais avec plus d'élégance, certaines colonnes romanes.

Chapiteaux

Ils paraissent tous s'inspirer des chapiteaux gothiques dans la disposition générale des lignes et dans les contours, mais ils en diffèrent essentiellement par les détails de l'ornementation abandonnés à la fantaisie de l'artiste qui y prodigue à l'envi tous les motifs connus, et y ajoute même des figures et des corps humains qui ressemblent souvent à des cariatides en miniature.

Néanmoins, cette exubérante fécondité n'exclut pas la grâce de ces œuvres qui sont d'un aspect très agréable, mais rappellent souvent, même dans les édifices religieux, que ce style est



Fig. 227.



Fig. 228.

presque exclusivement réservé aux habitations particulières qu'il est destiné à embellir et à égayer (fig. 227 et 228).

Pilastre

Il diffère de la colonne carrée en ce qu'il est adossé ou le plus souvent engagé dans le mur ; il ne dégage presque pas la masse, et le peu d'effet qu'il produit sur une façade a amené à ne s'en servir que dans des édifices de petite dimension, et à l'entourer de moulures ou le décorer de riches ornements, et entre autres de balustres de la plus grande élégance (fig. 229, 230 et 231).

Parfois le pilastre est une *cariatide* dont la tête et les pectoraux représentent un être humain et dont le corps, ainsi que les bras, se terminent par les mouvements contournés d'un



Fig. 229.



Fig. 230.



Fig. 231.

cartouche ou par un ornement porté, comme les cariatides, par un pied orné en relief, ou en creux, de piastres ou autres ornements.

Contrefort

La Renaissance prenant à outrance le parti de dissimuler les contreforts dont elle ne pouvait se passer, les décora de pilastres et de colonnes empruntées aux ordres anciens, souvent romains, qu'on superposa les uns sur les autres (*Voir Pilastre et Colonne*).

IV. ORNEMENTATION GÉNÉRALE

Balustre

Cet ornement date de la Renaissance ; on ne trouve rien qui lui ressemble dans les monuments de l'antiquité, ni dans les époques françaises qui la précèdent ; il est généralement en forme de vase et est composé de trois parties principales : le *piédouche*, la *tige* et le *chapiteau*. On donne le nom de *balustrade* à une série de balustres surmontée d'un appui. Leurs formes, et surtout leurs détails, ont été variés à l'infini. Ceux qui concernent la sculpture sur bois sont en bois tourné ou carrés ; l'époque la plus brillante de la Renaissance a orné de sculptures leurs tiges et leurs chapiteaux, souvent même un rinceau ou une tige de feuillage rampe le long de la tige en forme de spirale ; on les emploie à l'extérieur pour les balcons, les galeries. Quand ils sont allongés en forme de colonne pour les clôtures des chœurs, des églises ou des chapelles, on les appelle *balustres de fermetures* ; s'ils sont liés ensemble par quelque ornement, on les nomme *balustres entrelacés*.

Caisson

Les architectes de la Renaissance ramenèrent le goût des voûtes richement ornées au moyen de caissons. L'Italie reprit la première ce genre de décoration, les artistes italiens les

introduisirent en France et on en vit aux palais de Fontainebleau, de Blois, d'Anet et de Chenonceaux. Leur forme est celle d'octogones inscrits dans des carrés ; ils sont séparés par des compartiments oblongs, portant des arabesques. On en fit depuis d'heureuses applications dans les ornements religieux ou civils ; ils sont d'habitude en bois dans les salles des tribunaux, les appartements des châteaux, les sacristies, etc.

Bien qu'il n'entre pas dans notre cadre d'indiquer les règles d'après lesquelles doivent être

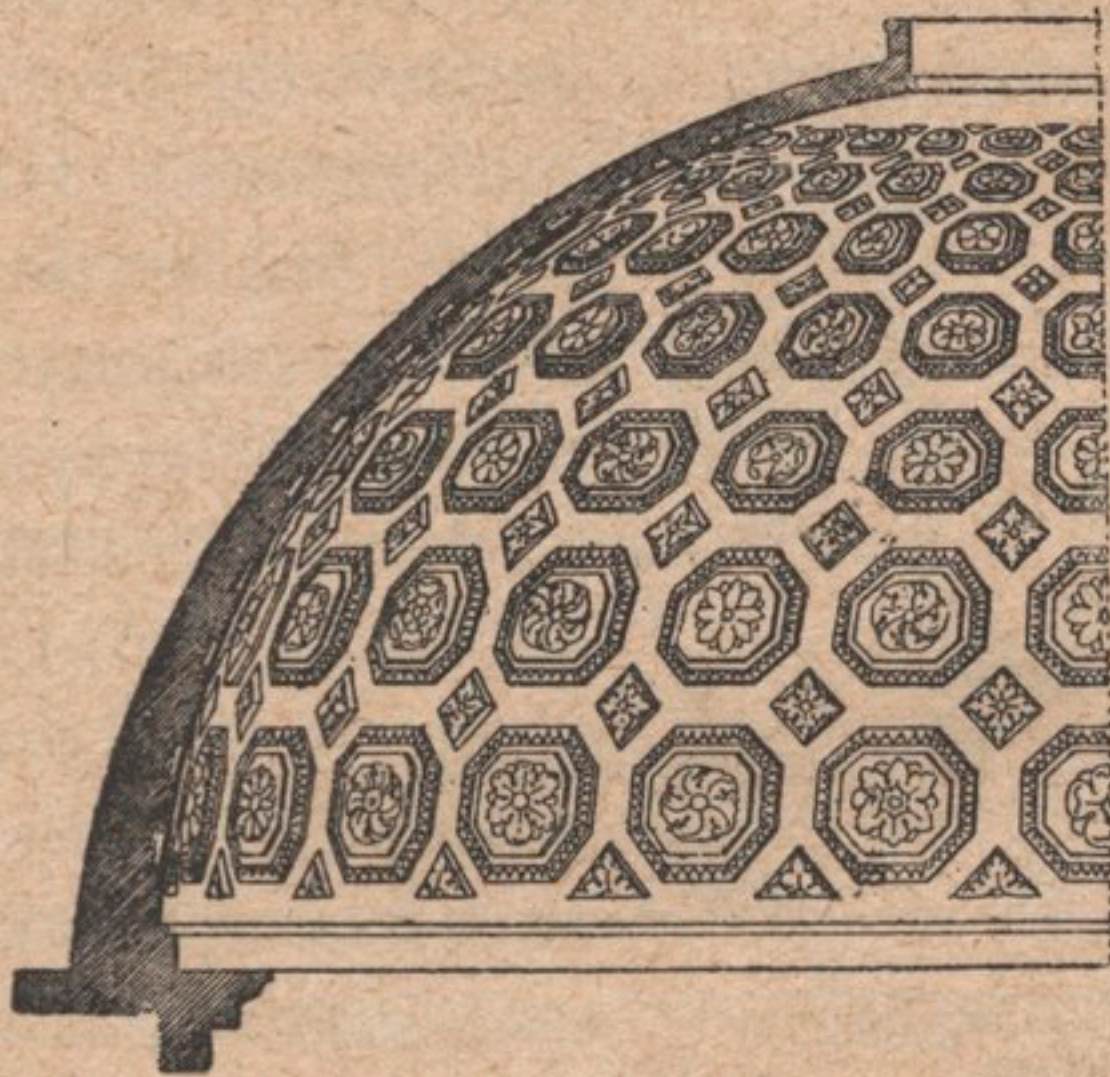


Fig. 232.

tracés les caissons, nous ferons remarquer que les ornements doivent toujours être traités dans une même unité de style, qu'il ne faut pas mêler, par exemple, les ornements grecs avec ceux de la Renaissance ; de plus, comme le

caisson central a toujours une plus grande dimension que les autres, il faut lui réserver un ornement plus développé ou une figure qui soit en rapport avec l'usage destiné à la pièce que l'on décore (fig. 232).

Cartouche

La forme donnée aux cartouches de l'époque précédente est toujours adoptée, mais on tombe moins dans l'excès qui en faisait souvent un véritable casse-tête par les mille enlacements de ses cuirs ; ils sont cependant encore



Fig. 233.

fort compliqués, se composant de plusieurs enroulements ou découpures qui se doublent et s'enlacent en forme de *copeaux* ; ils peuvent être enrichis d'attributs allégoriques empruntés au règne végétal ou au règne animal. — Le cartouche encadre d'habitude des emblèmes, des écussons, une inscription, une devise. On le trouve souvent sur les panneaux des meubles, les portes,

les trumeaux, ou au sommet des palais et grands hôtels, reproduisant en creux et plus souvent en relief, les armoiries ou le chiffre du

possesseur. On devra se défier dans les entrelacs des lettres et des monogrammes de cette complication confuse qui ne produit que de la sécheresse et de la mièvrerie.

On trouve de très beaux modèles de cartouches sur l'inscription des gravures. Ils représentent d'habitude les armes des hauts personnages auxquels est dédiée l'œuvre ; sur les cartes de géographie où ils contiennent le titre et quelques avertissements ; sur les tableaux et portraits que quelques peintres placent en haut de leurs toiles ; ceux des portraits reproduisent les armes du personnage, ceux des tableaux renferment quelque sentence. On peut encore consulter les vignettes placées en tête des livres de cette époque, ou à la fin des chapitres pour remplir le blanc des pages.

Le cartouche de petite dimension se nomme *cartel*.

Cariatide

La cariatide moderne diffère de celle des anciens en ce que ceux-ci n'employaient que des figures d'hommes ; lorsqu'elle représentait des figures de femmes, ils la désignaient sous les noms d'Atlante ou de Télamon. C'est donc pour nous, une statue d'homme ou de femme qui remplit l'office de colonne. L'art chrétien ne négligea pas d'employer un si bel ornement ; on voit au moyen âge de grandes figures d'apôtres, largement drapées, disposées comme les

cariatides, supportant les entablements supérieurs.

Les cariatides de Jean Goujon dans une des salles du musée du Louvre, prennent place parmi les plus beaux ouvrages modernes de sculpture et d'architecture. Ce grand artiste s'est efforcé de faire comprendre que la figure devait plutôt donner l'idée de la statue substituée aux colonnes que celle de figures vivantes qui supporteraient une architrave ou un entablement ; aussi a-t-il supprimé les bras de ses cariatides dont les proportions n'en ont que plus de sveltesse.

La sculpture sur bois les a employées dans les cheminées et surtout dans les petits meubles, depuis le milieu de l'époque ogivale jusqu'aux temps modernes. Si celles de la première époque sont souvent naïves et grossières, elles commencent à ressembler, sous la Renaissance, à de petites statuettes qui sont parfois de véritables objets d'art. Dès l'époque de Louis XIV, elles sont presque toujours terminées par une gaine ornée de sculptures : piastres, feuillages, ornements de fantaisie, dans le style de l'époque.

Corniche ou entablement (fig. 234)

Au commencement de la Renaissance, dit M. Viollet-le-Duc, on aperçoit déjà un retour vers la forme de la corniche romaine. Ainsi la tour carrée du château de Blois conserve ses

moulures gothiques avec quelques détails empruntés à l'architecture antique ; sur un rang d'oves retournées est posée une arcature soutenue par des corbeaux qui rappellent les machicoulis du couronnement des châteaux forts du XII^e siècle ; sur l'arcature on retrouve l'assise en

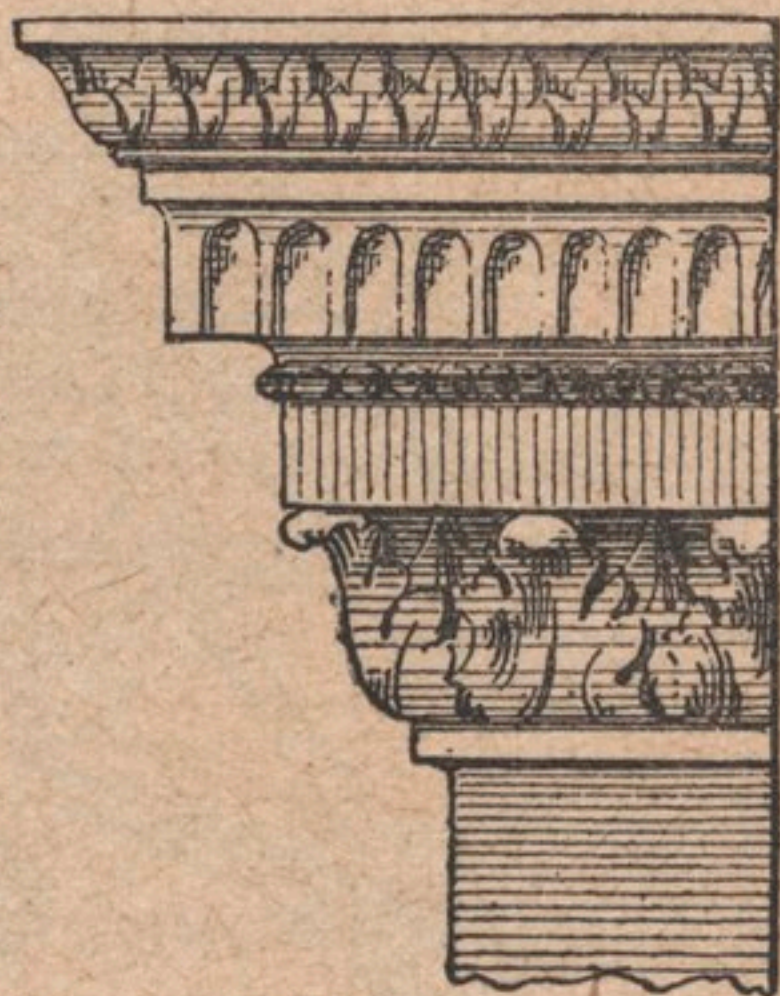


Fig. 234.

gorge, décorée de feuillages disposés comme les crochets des XIII^e et XIV^e siècles, puis le larmier du XV^e siècle à peine altéré.

Cul-de-Lampe

La Renaissance, en changeant de style, en fait, dès son origine, un fréquent usage : elle emploie aussi ceux du siècle précédent, mais bientôt les fines nervures ogivales cèdent la place aux enroulements classiques, et ils reproduisent presque toujours la forme d'un chapiteau sans colonne, possédant un culot en manière de rosace à sa partie inférieure à la place de l'astragale ; puis la console les envahit, ils perdent leur grâce et leur légèreté, et, au XVII^e siècle, ils deviennent lourds et disgracieux (fig. 235).



Fig. 235.

Denticules

Elles appartiennent tout spécialement aux ordres ionique, corinthien et composite, qui les emploient en découpures faites sur un listel d'un effet assez prononcé ; elles ont en hauteur le double de leur largeur et une profondeur égale à leur largeur ; elles doivent être espacées de la moitié de leur largeur. Ces proportions sont un peu arbitraires et peuvent varier suivant la fantaisie de l'artiste.

Les denticules furent conservées par l'architecture romane qui les employa comme ornementation dans les imbrications. On ne les employait pas dans les meubles de cette époque. Elles furent ensuite abandonnées, reparurent avec la Renaissance dans les chapiteaux grecs et furent reproduites dans les colonnes élé-

gantes ; les artistes de cette époque en décorèrent des meubles dont les formes gracieuses sont encore copiées de nos jours.

Enroulement

C'est un ornement en spirale formé de feuillages et de moulures, comme ceux des chapiteaux Renaissance imités des rinceaux des Grecs.

L'enroulement est *creux* quand l'espace laissé entre les bandes ou les ornements de la spirale est creusé. Dans ce cas, on peut faire figurer l'axe traversant la partie creuse, l'enroulement est alors *creux avec baguette*. Par contre, l'enroulement est *plein*, quand l'espace qui existe entre les bandes en spirale est ménagé ; cette partie est alors ornée de listels ou autres ornements et le plus souvent de cannelures.

L'enroulement est *enrubanné*, quand l'ornement principal figure un ruban ; ce ruban, qui est simple ou croisé par un autre, enroule le plus souvent une baguette cannelée.

La volute est un enroulement.

Feuillage

La Renaissance paraît n'avoir adopté qu'une partie très limitée de cette belle flore de l'époque ogivale ; elle reproduit fréquemment les *crochets* ou *feuilles de choux frisés* (voir page 216) qu'elle utilise dans ses culs-de-lampe ou ses

consoles (*voir* page 210) et les chardons (*voir* page 216) qui ornent quelquefois les montants ou chambranles des portes ou des fenêtres, mais elle ramena les légers feuillages de l'antiquité, dont elle fait une flore de fantaisie qui lui est propre, et surtout la feuille d'acanthé que l'on trouve dans les chapiteaux et dans la partie concave des talons, mais sans cet épanouissement que les Grecs accordaient au chapiteau corinthien ; c'est plutôt un bas-relief destiné à masquer les parties unies.

Frise

Le profil des frises de la Renaissance est généralement le profil des frises grecques, mais elles en diffèrent par les ornements qui décorent chacun de leurs contours : les parties verticales sont cannelées ou représentent des rinceaux ou dessins courants ; les parties convexes des talons reçoivent des oves ou des godrons ; quant aux parties concaves, on y a sculpté généralement des feuilles d'acanthé de peu de relief. On en trouve dont la partie plate est creusée en dés. Les pleins alternent également avec les creux ; dans ceux-ci on a ménagé en relief une fleur d'où s'élance un fleuron qui s'épanouit dans toute la hauteur du plein. Dans les frises extérieures qui règnent entre deux étages, on voit représentées en bas-relief des scènes de vendanges, des champs ou des armoi-

ries et des médaillons et souvent des inscriptions ou sentences (*Voir à ce sujet Cheminées, page 348.*)

Gaine

La gaine appartient autant à la sculpture qu'à l'architecture : c'est une espèce de support plus large du haut que du bas, sur lequel on place un buste qui paraît en sortir ; de là, sans doute, son nom de gaine ; quand les pieds sortent en bas de la gaine, celle-ci prend le nom de *terme*, la statue paraît alors d'une seule pièce.

Elle ne doit pas être confondue avec la console ; cette dernière s'applique toujours à une boiserie ou à une partie fixe, la gaine, au contraire, est toujours isolée. On la place, *comme sculpture sur bois*, aux angles des cheminées ou des appartements dans les vestibules.

Les premières furent droites, en forme de tronc de pyramide renversée. Sous Louis XIV et Louis XV, elles prirent des formes contournées. Le devant de la gaine est ornementé de fleurons, de palmes ou de piastres simples ou de trèfles.

Les plus remarquables que nous ayons sont celles de Samblin, xvi^e siècle (Charles IX), et de L. Lerambert, xvii^e siècle.

Gaudron ou Godron

Le godron est creux ou saillant, d'un relief circulaire, en forme de virgule ou de larme

Sculpture sur Bois.

renversée, arrondi en amande ; il faut se garder de le confondre avec l'ove, qui a une forme ovale ou ellipsoïde. S'il est taillé en creux, il est bordé d'un filet, le fond est orné d'une rose ; s'il est saillant, ce qui se présente le plus fréquemment, surtout dans les meubles de la Renaissance qu'on trouve dans le Poitou, son relief doit être très prononcé, de manière à donner tout le caractère possible à cet ornement qui occupe la partie principale des corniches dans les crédences ou armoires ; on l'entoure d'un listel dont il est séparé par une profonde incision qui contribue à augmenter son relief. Les intervalles ou les branches des listels sont remplis par des fleurons profondément fouillés qui contribuent à alléger l'effet du godron qui est d'un dessin assez lourd.

Grains

Ce sont de petites boules rondes en forme de perles qui ont une saillie égale aux deux tiers de leur épaisseur ; ils sont employés dans les parties unies de quelques ornements, tels que les cartouches, pour en rompre l'uniformité ou en alléger à l'œil certaines parties.

Ove ou quart-de-rond

C'est une moulure convexe tracée au compas, qui a ordinairement 90 degrés, c'est-à-dire le quart d'un cercle. On donne encore ce nom à

un ornement en forme d'œuf, sculpté sur une moulure ronde, entourée d'une nervure évidée qui forme la coque (fig. 74).

Les *oves fleuronnés* sont entourés de feuilles, ou ont simplement un fleuron dans la partie creuse laissée par la séparation des oves ; on dirait souvent qu'ils sont entourés d'une sorte d'écorce ouverte. Les oves sont souvent séparés par une espèce de petit *dard*, qu'on appelle *dard* ou *lancette*, et aussi *langue de serpent*.

La différence entre l'ove et le godron est que ce dernier se termine en pointe (voir ce mot).

Palme

Branche d'arbre ou d'arbrisseau qui a diverses significations, selon la manière dont elle est employée : la branche de laurier est le symbole de la victoire, de la gloire ; la branche de chêne est celui de la force ; la branche d'olivier est celui de la paix ; la branche de cyprès est celui de la mort. A toutes les époques, la sculpture d'ornementation a employé la palme ; les anciennes cheminées, les anciens trumeaux, nous disent assez tout le parti que les sculpteurs sur bois ont su tirer de cet ornement.

Palmette

Petite palme que l'ornemaniste a beaucoup employée, surtout dans le style Louis XV.

Rose ou rosace

Ce nom, qui est donné aux fenêtres circulaires du style gothique dont nous avons parlé plus haut, s'applique également à un simple ornement en forme d'étoile à plusieurs branches, ou de rose qui se place au milieu des compartiments des caissons, qui orne les voûtes et les plafonds, ou dans les modillons d'une corniche. Elles sont beaucoup employées en semis, soit sur fond uni, soit sur un quadrillé dont elles occupent la jonction des lignes.

Rudenture

Moulure en forme de corde, de cylindre lisse, de ruban, de roseau, de bambou ou de culots superposés, qui occupe quelquefois la cannelure des colonnes jusqu'au tiers de leur hauteur, et souvent de hauteurs différentes, deux à deux. Les colonnes cannelées qui reçoivent cet ornement sont dites *rudentées*.

Salamandre

Les anciens avaient fait de ce reptile l'attribut du feu, parce qu'on prétendait qu'il avait la propriété de l'éteindre. L'incombustibilité une fois admise, on oublia bientôt l'humble nature de cette pauvre petite bête des fossés pour lui donner une organisation fantastique, on lui attribua le feu pour séjour habituel, on voulut

qu'il y puisât sa nourriture, on lui a fait souffler et vomir des flammes, on lui a supposé des ailes, on lui a ôté son humble figure, et on en a fait un dragon. Telle est la généalogie de cette furieuse salamandre, que François I^{er} adopta dans ses armoiries avec cette devise : « *J'y vis et je l'éteins* ». Aussi, ne la rencontre-t-on que dans les ornements de la Renaissance, passant de droite à gauche, vomissant des flammes au milieu desquelles elle paraît marcher.

Volute

C'est un enroulement (voir ce mot page 351) reproduit par la Renaissance, à l'imitation des styles grecs, sur ses chapiteaux. La plupart sont en forme de cornes de bélier ; il y en a ordinairement quatre ; sa cannelure se nomme *canal*. La partie qui sépare les volutes se nomme *centre de l'enroulement*, on le remplit par une rosette ou un fleuron.

On donne le même nom à tout enroulement semblable placé à l'extrémité d'une console, d'un modillon.

V. ORNEMENTATION DES TOITURES

Les toitures qui, dans le style ogival, ont un ornement qui leur est propre, sont dépourvues, dans le style de la Renaissance, de ces crêtes et galeries supérieures de l'époque précédente ; le toit est beaucoup moins élevé, il disparaît pres-

que sous les constructions ornementées dont il est couvert. On voit, en effet, surgir au-dessus des combles des profusions de cheminées, de lucarnes avec clochetons, de tourelles comme au château de Chambord, décorées de découpures dentelées et de sculpture de toute espèce, dans lesquels on ne peut méconnaître un reste de ce goût gothique qui se complaisait dans l'emploi des pinacles, des pyramides de toute sorte, dont les artistes se sont plu à reproduire l'effet par tous les moyens dont ils pouvaient disposer. Le pied du toit est entouré d'une galerie en pierres, représentant dans une sculpture à jour des salamandres, des monogrammes enlacés de feuillages. Toute cette profusion d'ornements occupe tellement les regards que la vue du toit disparaît sous leur ensemble.

Ces lucarnes, d'une si riche ornementation, ont souvent servi de modèles pour l'établissement des meubles de sacristie et d'oratoires particuliers (voir Cheminées, page 348).

VI. MEUBLES ET BOISERIES

L'époque de la Renaissance a produit des boiseries d'un faire très remarquable ; les moulures du style ogival, dit M. Didron, y sont souvent combinées avec les arabesques, puis finissent par disparaître et sont, vers l'époque de Henri II et quelquefois de François I^{er}, remplacées par diverses combinaisons qui se distin-

guent par leur élégance et l'exécution de leurs moulures. Plusieurs de nos églises ont conservé des panneaux et des statues de cette époque dont l'exécution ne laisse rien à désirer.

Parmi les différents monuments de la Renaissance qui nous restent, le sculpteur sur bois ne peut, dans les applications diverses qu'il peut faire de ce style, trouver des modèles plus purs que les tombeaux de Saint-Denis qui appartiennent à cette époque, entre autres celui de Louis XII et d'Anne de Bretagne, dont le style, sans aucun mélange, semble à lui seul résumer le goût, l'élégance et la délicate perfection du style de cette époque. Ce sont des dauphins, des chimères, des hippocampes servant de soubassement à des vasques ou coupes montées sur des pieds sveltes et élégants, dans lesquelles viennent se désaltérer des oiseaux, sortes de paons au long col de la forme la plus gracieuse; des amours, des satyres, des amadryades séparent les motifs.

Les sujets des panneaux, qui sont un des caractères du style de cette époque, sont des plus variés, on les emprunte soit à l'histoire, soit à la mythologie ancienne, soit à la religion chrétienne. L'emploi de ces sujets d'origines si diverses, était général à cette époque en Italie et en France; les papes, d'ailleurs, en donnaient eux-mêmes l'exemple : Léon X a fait peindre dans son propre palais, par Raphaël, l'école d'Athènes en face de la dispute du Saint-Sacre-

ment, et le Parnasse Antique en face du Miracle de Bolsène.

C'est à l'époque de la Renaissance que parurent les buffets à nombreux tiroirs et à cases multiples, qui prirent en Allemagne le nom d'*armoires artistiques*, qui réunissaient dans un même meuble tous les caprices de l'art décoratif du temps. Les Allemands, à qui on doit les premiers *cabinets* ou *armoires*, furent bientôt dépassés dans ce genre de travail par les Français et les Italiens.

Ce qui frappe le plus dans les meubles du commencement du XVII^e siècle, c'est la profusion des ornements de toutes sortes, l'exagération des formes, le pêle-mêle des figures et des costumes de tous âges et de tous pays, et malgré cela, l'harmonie qui règne dans l'ensemble des détails.

L'ornementation du meuble devient plus sobre sous Louis XIII, et on voit apparaître au-dessus des corniches le fronton composé de deux cintres brisés, au milieu duquel se trouve un petit édicule destiné à recevoir une statue.

Armoire

Ce meuble commence à faire sérieusement partie de l'ameublement particulier, et devient presque toujours la partie inférieure du corps du buffet. Isolée ou non, elle est du style de l'époque de sa construction ; quant au style gothique, il est complètement abandonné.

C'est alors qu'apparaissent les *armoires artistiques*, ou *cabinets* petits meubles à nombreux tiroirs, destinés à renfermer des objets précieux d'un petit volume. Les Italiens en changèrent la forme classique que nous avons adoptée, pour lui donner souvent l'aspect de leurs églises ou de leurs autels; ils sont ornés de statuettes et ornementés d'ivoire sculpté sur fond d'ébène. Presque tous ces cabinets s'ouvrent par deux ou trois vantaux qui recouvrent une infinité de petits tiroirs ornementés avec la plus grande recherche.

Bahut

Pendant les ^{xvi}e et ^{xvii}e siècles, il continue à faire partie du mobilier domestique, mais, sous Louis XIII, il a changé de destination, il sert à envoyer les présents de noces à la mariée; ce sont alors des œuvres d'un travail achevé dont il nous reste encore quelques modèles; la mosaïque y est souvent artistement combinée avec la sculpture. Cet usage se conserva jusque vers le milieu du dernier siècle, il existait encore en Alsace dans ces derniers temps.

Cadres

Nous avons dit que les miroirs avaient pris une grande importance à mesure que les glaces vénitiennes avaient été répandues dans le commerce à des prix moins élevés. C'est aussi à cette époque que les cadres deviennent l'objet de

L'attention des artistes sculpteurs sur bois qui, sous François I^{er}, créent ces cadres d'une ornementation souvent magistrale, destinés d'abord à renfermer des écussons ou ornements de sculpture qui deviennent des bijoux d'ornementation, et sont le grand luxe des habitations seigneuriales de la Renaissance. Ce sont, d'habitude, deux grands panneaux ornés d'arabesques, d'un relief très peu prononcé, au dessin délié et léger, reliés à leur partie inférieure par une traverse, sur laquelle on a ciselé une arabesque, des naïades, une scène mythologique, et dont la ligne inférieure est rompue par une tête d'ornement ; le tout est surmonté d'un fronton brisé ciselé d'arabesques. Plusieurs ont des proportions très élégantes et sont accotés d'ornements d'une grande richesse, qui donnent à l'ensemble un certain caractère de grandeur.

Ces cadres, qui représentaient si bien le style d'ornementation de la Renaissance dans ce qu'il avait de plus beau, sont abandonnés au siècle suivant pour un genre infiniment plus modeste qui nous vient d'Italie, et qui, il faut le dire, est plus à portée des habitations modestes. Ils ont la forme des cadres que nous connaissons de nos jours, les baguettes sont ornées de sculptures, genre Renaissance, inspirées des dessins italiens que l'époque des Médicis répandit chez nous à profusion ; mais, sous Louis XIII, on abandonna ce genre artistique pour ces modèles que la mode a repris de nos jours : c'est une végéta-

tion ornementale à larges feuilles qui entoure tout le cadre, part du milieu de la traverse inférieure, s'élève le long des montants pour s'épanouir à la partie supérieure et former le fronton.

Ces cadres servent presque exclusivement à entourer des glaces biseautées.

Cheminées d'intérieur

A la fin du ^{xvi}^e siècle, la porcelaine, le bronze, le marbre, l'or, la sculpture et la peinture d'ornementation en faisaient pour ainsi dire des objets précieux ; le château de Fontainebleau en offre les plus intéressants modèles. Un des spécimens de ce genre est la cheminée ornée du buste de l'amiral Coligny, qui se trouve au Louvre, et dont le ciseau de Germain Pilon a taillé les figures et ciselé les arabesques. Mais, bientôt, les dimensions énormes qui avaient été données primitivement aux cheminées, furent réduites d'une manière sensible et déjà, pendant le ^{xviii}^e siècle, elles prennent des dimensions moins grandioses. Les manteaux s'abaissent jusqu'à hauteur de cheminée, c'est alors qu'on y sculpte des allégories, des ornements fantastiques, des devises et sentences qui entourent les armes ou le portrait du maître de la maison, et sont propres à rappeler chacun à ses devoirs. Nous en citerons quelques-unes qui se trouvaient sur les cheminées de maisons construites sous François I^{er}, époque où elles étaient le plus

employées : — Après avoir monté, il faut descendre, après avoir vécu, mourir. — Fais le bien pour le mal, car Dieu te le commande. — Une maison, une table modeste, une douce patrie, sont des biens suffisants ; tout le reste n'est qu'une ingrate fatigue, — etc.

François I^{er}, lui-même, ne pouvait résister à ce besoin d'inscriptions et de devises. On connaît celle qu'il fit sur une des vitres du château de Chambord, mais dans un sens mondain tout différent des précédentes.

Fauteuils

Les fauteuils de la Renaissance n'ont plus de dossier ni de siège sculptés, ces parties sont remplacées par des sortes de panneaux recouverts d'étoffes de l'époque et rembourrés ; les bras et les pieds sont en bois, tournés en hélice, et conservent la forme carrée aux endroits destinés aux ajustages ; les traverses inférieures des côtés sont reliées par une grande traverse, au milieu de laquelle se trouve un motif sculpté ou seulement tourné d'un relief plus prononcé. L'extrémité des bras représente une tête humaine et le plus souvent une tête de monstre ou d'animal fabuleux.

Lits

Les lits, à l'époque de la Renaissance, sont à baldaquins soutenus par des colonnes couvertes

de mille ornements, comme les balustres de cette époque. Le plus beau type que nous en ayons est celui de François I^{er}, qui est au musée de Cluny : le baldaquin est soutenu par des figures de Mars et de Bellone ; la couronne ducale occupe le milieu du chevet, dont les enroulements sont surmontés par des dauphins ; des couronnes fleurdelisées garnissent les parois intérieures de la corniche.

Portes

Aux xv^e et xvi^e siècles, les portes extérieures des églises et des habitations particulières prennent une importance inconnue jusqu'alors ; on y reconnaît la main des artistes les plus remarquables, tels que Le Puget et Jean Goujon ; les ornements de l'époque y sont employés avec goût et discernement ; plusieurs qui nous ont été conservées sont considérées, à juste titre, comme de véritables chefs-d'œuvre. Leur ornementation a un relief plus prononcé que celui qu'on accorde aux panneaux de cette époque, elle est aussi moins compliquée ; le tympan est généralement dominé par une tête de monstre, sorte de mascarón d'où s'échappent des ornements qui descendent sur ses contours.

Lettres

Nous ne pouvons reproduire ici un alphabet de chacun des genres de lettres majuscules et

minuscules reproduits par l'ornementation et la sculpture depuis le commencement du moyen âge jusqu'à nos jours : on trouve maintenant dans le commerce des ouvrages spéciaux qui ne laissent rien à désirer : nous nous bornerons à faire remarquer que le sculpteur sur bois ne doit pas ignorer cette branche de la décoration. Certes, les œuvres du sculpteur ne comportent pas de bien grandes inscriptions, mais elles reproduisent des devises simples ou entrelacées, et il est de la plus grande importance que les caractères soient de l'époque du style de l'œuvre produite, sous peine de commettre des anachronismes qui peuvent être des plus préjudiciables à la valeur artistique du travail.

Il existe, en ce moment, une tendance à mettre partout des chiffres entrelacés de tous les styles ; quelques-uns sont sans doute très ingénieux, mais nous ferons remarquer qu'au moyen âge les entrelacs étaient à peine connus, on ne les employait guère que dans les ornements religieux pour exprimer le chiffre de Jésus-Christ ou celui de la Vierge Marie. Ce n'est que vers l'époque de la Renaissance qu'on commence à en sculpter en relief sur les monuments civils, tels que F C, chiffre de François I^{er} et de Claude de France, ou H D, celui de Henri II et Diane de Poitiers, mais encore ne trouve-t-on que deux lettres accouplées et non trois ou quatre comme en reproduit la joaillerie sur les montres et bijoux ; aussi, beaucoup de ces mo-

nogrammes ne présentent-ils que diffusion et mièvrerie. Pendant les ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles, les chiffres séparés ou entrelacés sont ornements de culots et de fleurs qui rendent leur reproduction difficile en sculpture, à moins qu'ils n'aient une certaine dimension, ils sont plutôt faits pour l'orfèvrerie.

Toutefois, nous signalerons aux amateurs qui désireraient connaître la typographie du moyen âge, l'ouvrage de P. Fürst (1610), qui reproduit tous les types depuis les moins ornements du commencement de cette époque, jusqu'aux tracés élégants du ^{xvi}^e siècle que nous trouvons dans l'ornementation allemande.

CHAPITRE IX

Style Louis XIV

Il comprend tout le ^{xvii}^e siècle, et le commencement du ^{xviii}^e jusqu'à la fin du règne de Louis XIV, c'est-à-dire en 1715. Cette époque n'a produit aucun mouvement religieux remarquable, du reste, la France était couverte d'églises de tous les âges, dont le nombre était plus que suffisant pour les besoins du culte, et le temps était passé où les grands seigneurs et les

riches financiers prenaient à honneur de concourir à l'érection de ces édifices. L'exemple de ces demeures somptueuses, bâties par la noblesse, qui pouvaient rivaliser avec les résidences royales, avait séduit ses descendants, et de tous côtés on voyait s'élever ces admirables constructions dont plusieurs nous sont restées. Toutefois, on est obligé de convenir que les architectes et les artistes de cette époque, qui faisaient grand, ne purent jamais s'affranchir de la tradition des Grecs et des Romains, et qu'ils paraissent toujours être sous sa dépendance, malgré tous les efforts qu'ils font pour s'en affranchir. Ils prennent simultanément les ordres des anciens qu'ils emploient souvent à une même construction, et les raccordent avec ces mêmes ornements divers, en y ajoutant ceux des époques précédentes qu'ils transforment, et arrivent ainsi à un ensemble chargé d'ornements lourds, quelquefois diffus, qui dénaturent d'une manière peu heureuse les modèles auxquels ils ont puisé leurs inspirations. « On n'estime beau, disent MM. Evrard et Chamblay, que ce qui est tout rempli et surchargé d'ornements de toutes sortes, sans choix, sans discrétion et sans convenance, ni à l'usage, ni au sujet ». On est ébloui, mais on n'éprouve pas le charme que produisent les belles œuvres des âges précédents.

Il ne faut cependant pas conclure des observations qui précèdent, que rien n'a été produit de remarquable sous le grand règne ; l'artiste

qui voudra étudier dans tous ses détails le style Louis XIV, en trouvera le type le plus élégant et le plus riche dans la reproduction des dessins de *Jean Lepautre* et dans ses gravures ; il publia un grand nombre de décorations architecturales, comprenant une infinité de sujets, tels qu'intérieurs d'appartements, plafonds, cheminées, vases, etc., qui révèlent de sa part une imagination des plus fécondes.

L'ornementation ne fit pas de progrès bien sensibles sous Louis XIII et Louis XIV, et l'art de la sculpture sur bois n'ajouta rien à la réputation qu'il avait justement acquise.

On remarquera que, vers le milieu du règne de Louis XIV, le caractère du monarque et de son entourage paraissent avoir une grande influence sur l'ornementation et les meubles de cette époque, en poussant souvent le genre noble jusqu'à la lourdeur : tout est empreint de noblesse et de majesté.

L'artiste qui exerça la plus grande influence sur l'ornementation et l'ameublement de la fin de ce règne est *Bérain*, dessinateur et graveur du roi. On trouve dans ses œuvres, qui sont très variées, des décorations pour les voûtes et les plafonds, des dessins de meubles, de pendules, de candélabres, de cénotaphes, etc. Il s'est particulièrement livré au genre arabe. Tout en lui reconnaissant une imagination féconde et brillante, on doit regretter que ses œuvres soient déjà empreintes de ce mauvais goût

qui engendra le style dit *Rocaille*, adopté bientôt à l'exclusion de tout autre. Il exerça, sur le goût décoratif de cette époque, une grande influence à laquelle on doit attribuer tous ces motifs bizarres de décorations qui firent fureur dès le commencement du XVIII^e siècle.

On peut dire que l'ornementation resta stationnaire sous Louis XIII et Louis XIV ; cependant, à la fin de ce dernier règne, on vit déjà paraître les formes contournées qui, sous la Régence et durant tout le règne de Louis XV, conduisirent l'ornementation à sa décadence.

Armoires .

Les armoires Renaissance commencent à se transformer sous Louis XIII ; leur forme générale est toujours celle de l'époque précédente, avec ou sans figure, mais d'un caractère plus grave et n'offre plus cette gaîté élégante qu'on admire dans celle de l'autre siècle. Elles subissent bientôt de sérieuses transformations : les tables et buffets italiens sont mis à la mode par Mazarin, ils sont chargés d'ornements lourds, parfois bizarres, qui caractérisent la décadence de la Renaissance italienne ; puis, viennent les armoires de Boule, pour lesquelles on abandonne la sculpture, en la remplaçant par des incrustations en cuivre doré, en écaille, ou par de riches mosaïques sur un fond d'ébène ou de laque, et des figures ou consoles de bronze doré.

Cadres

Sous Louis XIV, les cadres ne servent plus qu'à contenir des glaces, ce sont, pour ainsi dire, des objets de toilette d'un style uniforme ; ils sont très répandus en ce moment dans le commerce ; le fronton qui les surmonte est lourd comme le reste de l'ornementation. Nous n'en parlons que pour mémoire, car ils sont dédaignés par les sculpteurs, et sont du domaine de la miroiterie, qui ne produit guère que des spécimens en pâte.

Commode

Ce meuble, tel que nous le connaissons et l'utilisons de nos jours, ne fut mis en usage qu'à l'époque de Louis XIV ; c'était d'abord un meuble qui rappelait la partie inférieure des buffets, mais avec une forme carrée et une richesse d'ornements inconnue jusqu'alors : incrustations en or, en cuivre doré et en ivoire, avec des pieds ou pilastres en cuivre doré qui en rehaussent l'éclat. Quelquefois les moulures de la corniche et les ornements des pieds sont en bois sculpté, c'est en cela seulement qu'ils intéressent le sculpteur, car l'art n'est plus utilisé dans les commodes des époques suivantes dont les incrustations et les cuivres font toute l'ornementation.

Console

On a donné ce nom à un meuble garni d'une tablette de marbre d'une forme particulière : c'est une sorte de table appliquée contre un mur, au-dessous d'une glace, ou dans un entre-deux de fenêtres ou de portes. C'est sous Louis XIV que la console commence à être d'un usage un peu répandu, elle est dans le style riche, mais un peu lourd de l'époque et presque toujours entièrement dorée. La tablette en marbre est carrée aux angles, arrondie sur ses faces, quelquefois légèrement contournée. La manière dont elle est fixée à la muraille dispense de lui donner des pieds de derrière ; les deux pieds de devant sont réunis vers le centre inférieur de la tablette par un ornement assorti à ceux des pieds.

Vers cette époque, on donna souvent le nom de *consoles* aux *culs-de-lampe* très ornements dont la Renaissance fit un fréquent usage en changeant leur style. Sous Louis XIV, les fines nervures ogivales cèdent définitivement la place aux enroulements classiques ; ils sont composés de feuillages d'ornementation, dont les mille plis chevelus visent plus à la richesse qu'à la légèreté. On en voit de très beaux spécimens dans les boiseries des stalles des chapelles exécutées à cette époque, entre autres dans la chapelle connue sous le nom de *vœu de Louis XIII*, exécutée sous son succes-

seur, où les consoles des *miséricordes* ou *patiences*, offrent des types du genre.

Fauteuils

Ceux du xvii^e siècle ont les bras et les pieds sculptés, représentant des enroulements de feuilles d'acanthé et autres, et sont recouverts de tapisseries de l'époque ; plusieurs n'ont pas de bras, d'autres ont des bras rembourrés couverts de tapisseries assorties avec le fond. Vers la fin de cette époque, les pieds représentent des nervures, parfois même des tores contournés, joints par des traverses en diagonales, à la jonction desquelles on place une sorte de champignon tourné.

Feston

Le feston, comme les guirlandes, appartient également au style de Louis XIV et à celui de ses deux successeurs ; il est composé de fleurs, de fruits et de feuilles entremêlés et suspendus en guirlandes ; l'ornementation les emploie pour les chapiteaux, les frises, les corniches, les cheminées, les consoles, les trumeaux et les panneaux ; dans le style Louis XV, on en trouve souvent qui représentent des instruments de musique, des attributs de chasse, de pêche, de bergerie. Ils sont employés dans les baguettes de cadres où ils représentent des feuilles de chêne, de laurier avec leurs baies, qui

s'enroulent autour d'une tige apparente, et maintenus par des rubans.

Guirlandes

Les guirlandes jouent un grand rôle dans l'ornementation du style Louis XIV, et surtout dans celle des boiseries et meubles de l'époque de Louis XV ; c'est un arrangement de fleurs, de feuilles, de fruits servant d'ornement, formant une chaîne flexible et pouvant s'enrouler, et affectant surtout la forme d'un arc de cercle, soit simple, soit multiple comme les *festons*, soit en spirale comme celle qui s'enroule autour des *thyrses*.

Panneaux

Aux ^{xvii}e et ^{xviii}e siècles, les panneaux prennent une grande importance, grâce au bien-être et au luxe qui se sont introduits dans les appartements ; dans le siècle précédent, les murs étaient recouverts d'une toile sur laquelle on peignait des attributs et le plus souvent des ornements courants ou des semis. Le désir d'améliorer la vie intérieure, qui devint un des besoins de cette époque, amena à lambrisser les murs dans toute leur hauteur avec des bois de noyer ou de chêne ; de là, la nécessité de partager ces lambris en compartiments ou panneaux et l'introduction des sculptures dans le champ ou surface lisse, qu'on commença

d'abord par entourer d'une moulure, augmentée à la partie inférieure et à la partie supérieure, d'ornements représentant pour la plupart des coquilles ou agrafes, d'où partaient des ornements, des branchages qui les entouraient.

A l'imitation des panneaux de menuiserie, comme on en voyait sur les vantaux des portes et sur les dossiers des stalles, dans les lambris d'une tribune ou d'une chapelle, les panneaux de menuiserie sont souvent remplis par une espèce de pancarte ou de banderole.

Les portes de cette époque peuvent aussi servir de type aux sculpteurs ; les encadrements sont très prononcés, souvent entourés de feuillages ; les agrafes qui les surmontent sont d'un relief très prononcé qui domine l'ensemble de la sculpture ; les enroulements des angles inférieurs sont également très saillants. Cet encadrement ne prend habituellement que les deux tiers supérieurs de la porte ; la partie inférieure est occupée par un encadrement simple, dont le panneau est taillé en tête de diamant ou en draperie.

Style rocaille

Vers le milieu du règne de Louis XIV, on vit apparaître des tendances à ce style dans les œuvres de Bérain, décorateur et dessinateur du roi ; il ne tarda pas à être adopté à l'exclusion de tout autre. Il imitait les rochers naturels à l'aide de pierres et rochers, et représentait des

grottes, des fontaines entourées de feuillages, appartenant à toutes les flores, qui sortaient même de la jointure des pierres, et au milieu desquels on voyait apparaître furtivement des naïades, des faunes et des amours ; des coquillages leur servaient aussi d'ornements ; enfin, on y trouvait de tout ce qui peut viser à l'effet et au pittoresque. Ce genre, qui est d'un goût contestable, obtint un succès d'étonnement pour son contraste avec l'art véritable, qui servait encore de modèle aux artistes sérieux, et finalement, ne produisit que de la mièvrerie.

Style rococo

Style d'architecture d'ornementation et d'ameublement qui régna en France dans le XVIII^e siècle, caractérisé par les façades hérissées de courbes, frontons recourbés et brisés, par la profusion d'ornements insignifiants ; les encadrements tout à fait arbitraires des portes et fenêtres, par la préférence donnée aux *rocailles*, par les guirlandes de fleurs entrelacées d'une manière affectée et mille formes tourmentées pour les tables, fauteuils, sofas, candélabres, etc. Enfin, on peut caractériser le style *Rococo*, en disant que tous les ornements historiques ou de fantaisie lui sont bons, pourvu qu'il arrive à étonner par sa bizarrerie et produise de l'effet. Bérain, dessinateur de Louis XIV, fut le premier qui donna l'idée de ce style.

Par un de ces revirements, comme il s'en présente souvent chez nous, on abandonna, vers la fin de ce siècle, ce style, le plus fantaisiste que nous ayons eu, pour un nouveau style plat et méthodique, qui mit à la mode tout ce qui était à la *grecque*.

CHAPITRE X

Style Louis XV

La vieillesse et la mort de Louis XIV furent suivies d'une décadence rapide. La corruption des mœurs engendra, sous la Régence, la corruption du goût, et entraîna l'abaissement de toutes les aspirations. « L'architecture et l'ornementation, qui reflètent si intimement, dit M. Vaudoyer, le caractère et l'esprit de la société, tombèrent bientôt du degré de splendeur qu'elles avaient atteint ». On adopta, sous la Régence et durant le règne de Louis XV, les formes contournées qui conduisirent l'ornementation à une décadence inconnue jusqu'alors ; l'observation de la nature qui, jusque-là avait guidé les artistes, est complètement abandonnée et livrée au hasard avec un tel caprice, qu'aucune époque de l'histoire de l'art n'avait encore rien produit de semblable. Tout dans

L'ornementation est empreint du mérite et des défauts qui caractérisent les œuvres architecturales de cette époque : magnificence dans l'ensemble, incohérence, désaccord et mauvais goût dans les détails. On se livre, sans aucun frein, à toutes les fantaisies d'une imagination dérégulée, les lignes droites et les formes régulières sont trop communes et trop usées, on les remplace par les courbes les plus maniérées, par les ondulations les plus bizarres, en se faisant un jeu des contre-sens les plus choquants. Dans les appartements on répudie toutes les formes anguleuses, on s'attache à l'harmonie entre toutes les parties de la décoration ; les voussures du plafond, les lambris sculptés, les cheminées, les glaces, la menuiserie des portes, les meubles même, sont bien les différentes parties d'un même tout qui, à défaut de perfection, ne laisse pas que de produire quelquefois un effet satisfaisant par son unité de style et de richesse.

Toutes les compositions de cette époque sont, pour ainsi dire, réunies dans l'œuvre de l'architecte-dessinateur Oppenod, qui fut chargé de la décoration du Palais-Royal. Le sculpteur y trouvera ce style bizarre et désordonné, qui donnera une idée du degré de licence et de mauvais goût qui caractérise la majorité des productions de cette époque, et le genre *rocaille* qui devint le type de tous les ameublements pendant le règne de Louis XV.

Toutefois, les dernières années du règne de Louis XV furent signalées par un très énergique mouvement de réaction contre le goût des *rocailles*. A cette remarquable époque de transition, un double courant semble entraîner les artistes les uns vers l'étude des vieux maîtres français, les autres, plus impatients, vers une interprétation nouvelle des monuments de l'antiquité. C'est de ce double mouvement que sortit ce que l'on appelle le style Louis XVI.

Cadres

Le style Louis XV relève cette partie de l'ameublement, qui avait été tant négligée sous Louis XIV, pour en faire un des objets les plus gracieux de l'ornementation de cette époque. La description que nous donnons de l'encadrement des sièges et fauteuils, peut s'appliquer aux cadres de cette époque ; ils ne sont généralement pas isolés, mais paraissent incrustés dans les panneaux ou boiseries. On en trouve encore de superbes spécimens dans les anciens châteaux et dans les palais qui ont été respectés par le marteau des démolisseurs (fig. 236).

Consoles

Les consoles du style Louis XV ont la même forme que celles du siècle précédent, mais les angles de la tablette sont arrondis, les courbes et les contours sont multipliés et offrent, pour



Fig. 236.

ainsi dire, le résumé de la riche et brillante ornementation de cette époque ; comme les fauteuils, elles sont entièrement dorées ou blanc laqué et or, ce qui donne plus de valeur à l'ornementation.

Fauteuil

L'ornementation gracieuse et élégante du style Louis XV fait du fauteuil un véritable objet d'art : le dossier et le siège, fortement rebondis, ne sont couverts d'étoffes que pour la commodité, mais ils sont entourés, encadrés de bois sculpté, présentant les contours et les courbes les plus agréables à l'œil, couverts de feuillages légers, rocailles, perles reliées par des agrafes, de végétation brillante qui part des pieds, court le long des traverses, des bras, des montants des dossiers. Tous ces motifs paraissent reproduits avec symétrie, mais ils diffèrent dans le détail de l'ornementation par mille arrêts aussi ingénieux qu'inattendus, pour venir s'épanouir au sommet du dossier et former une sorte de fronton de cette végétation luxuriante et capricieuse, qui est le cachet de l'ornementation de la bonne époque de ce style. Les canapés amples et larges sont décorés dans le même genre et forment le complément indispensable de tout salon.

Ils sont entièrement dorés, mais quand le besoin de luxe peut le céder au bon goût, on ne dore que les ornements saillants et les angles

arrondis des nervures, le fond reste blanc-laqué et donne plus de valeur à la sculpture.

Feston-Guirlande

(Voir Style Louis XIV, page 373).

Panneaux

Ils ne diffèrent pas sensiblement, dans leur ensemble, de ceux du règne précédent ; cependant, le genre grandiose du grand règne tend à être modifié par l'emploi, souvent exagéré, des fleurs qui retombent en guirlandes au milieu des panneaux, au lieu de régner dans les parties supérieures et inférieures dont elles ne sortaient pas. Cet abus, qui devint excessif vers la fin du règne, arrivait souvent à faire disparaître les ornements les plus ingénieux, et avait le grave inconvénient de donner de l'uniformité à toutes ces décorations, quel que fût le talent des sculpteurs qui sont arrivés à rendre les fleurs les plus compliquées, telles que les roses, et à fouiller les bouquets les plus variés avec une rare perfection.

On eut aussi l'idée de remplacer les panneaux par des glaces ; cette nouveauté fut facilement adoptée, en raison du charme qu'elle répandait dans les appartements, par le prolongement perspectif des lignes d'architecture et le réfléchissement infini des lumières ; la sculpture sur bois n'occupe plus alors que l'encadrement de ces glaces.

Portes

Les portes extérieures des maisons et celles des appartements, dès le milieu du XVIII^e siècle, avaient presque toutes les couronnements de forme rectangulaire ou cintrée, ornés de sculptures qui représentaient des sujets champêtres, ou les saisons figurées par des enfants ; dans les appartements elles sont quelquefois ornées de peintures, mais la sculpture y a surtout répandu à profusion les portraits en camaïeu entourés de fleurs et feuillages les plus variés, fouillés avec adresse et habileté, qui donnent à l'ensemble un aspect des plus gracieux.

Rocaille

Le genre dit *Rocaille* (fig. 237), fut universellement adopté en France pendant la Régence et le règne de Louis XV, et devint le type de toutes les décorations architecturales, aussi bien que de tous les ameublements et des objets de luxe.

On trouve dans l'œuvre de l'architecte-dessinateur Oppenod, dont nous avons parlé plus haut (*voir* page 378), les différents types de ce style.

Malgré tous ses défauts, il faut reconnaître que quelques artistes finirent, à force de finesse et de distinction, par produire quelques décorations vraiment séduisantes, soit par l'harmo-

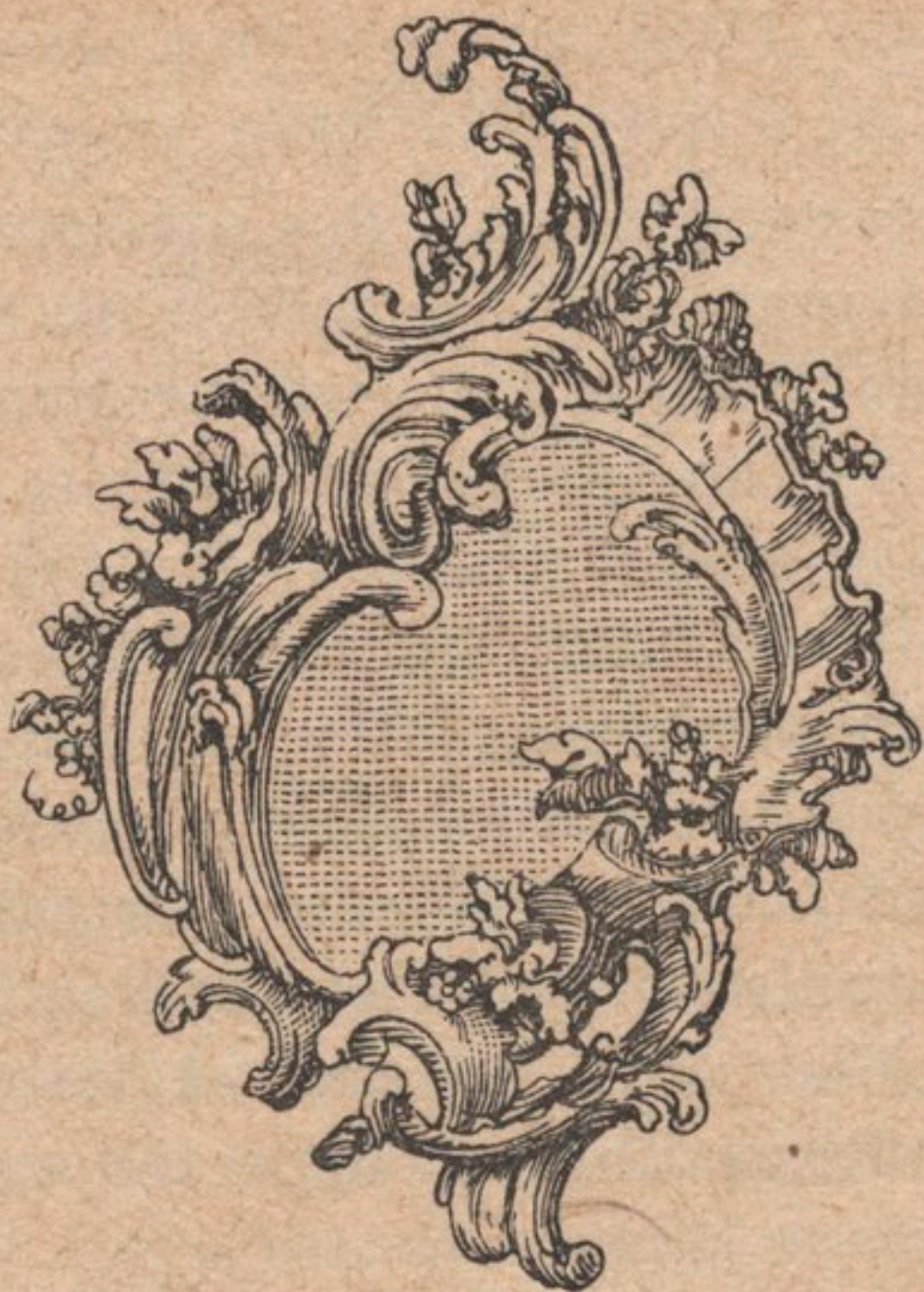


Fig. 237.

nie et la splendeur de leur ensemble, soit par la grâce et la délicatesse de leurs détails.

CHAPITRE XI

Style Louis XVI

On comprit enfin, sous le règne de Louis XVI, combien le style de boudoir était peu convenable à la décoration des édifices sévères, on revint à l'imitation de l'antique ; mais les

souvenirs et l'influence du mauvais goût ne devaient disparaître qu'au commencement du XIX^e siècle. L'ornementation des maisons particulières suivit le mouvement de l'architecture qui voulait régénérer l'art. On lutta contre les caprices de la mode qui avaient fait tomber les arts dans un excès d'afféterie ; mais cette réforme, poussée à l'excès, leur fit perdre ce qu'ils conservaient d'originalité et créa des œuvres pour la plupart inférieures à celles qu'ils avaient mis trop de hâte à répudier, et, comme le dit M. Vaudoyer, on crut à tort ne pouvoir atteindre ce but qu'en proclamant une imitation complète des monuments de l'architecture antique. L'architecture de cette époque n'a presque rien à faire avec l'ornementation qui se réfugie, dès lors, dans les appartements et dans l'ameublement, et ne demande que peu de choses à l'art de la sculpture sur bois, car ces maisons, destinées aux riches financiers, n'ont plus aucun rapport avec les somptueux hôtels des familles nobles élevés sous Louis XV ; elles sont, dans leur décoration et leur ornementation, d'un style à la fois mesquin et prétentieux qui est loin de produire un effet séduisant.

A cette exubérance de feuillages, de coquilles, d'ornements contournés, on opposa une sobriété stérile trouvée dans la recherche mal entendue du style et de la pureté antiques qui se traduit par un genre raide aux profils mathématiques, souvent mesquins, et toujours dé-

pourvu d'originalité, qui caractérisa définitivement les arts de la sculpture et de l'ornementation sous le règne de Louis XVI.

On trouve tous ces motifs d'ornementation dans les gravures de Delafosse, de Cauvet et de Salembier, qui résument tout ce qui a été créé à cette époque.

Ce style ressemble d'assez près à celui de Louis XV, pour que nous en indiquions les principales différences : les lignes sont moins molles, quelquefois brisées par des ressauts en saillie, sans cesser pour cela d'être agréables à l'œil, les fleurs et les roses surtout sont plus fouillées, plus détaillées et plus naturelles ; les rubans qui entourent et relient presque toujours les attributs, sont chiffonnés par une profusion de plis qui leur donne une légèreté admirable.

Cadres

Dans le style Louis XVI, ils ne sont plus que des accessoires au point de vue de l'ornementation, ce sont des baguettes creusées de moulures très ordinaires, ornées de perles, d'enroulements de feuilles d'eau ou de feuilles de chêne alternées avec des glands, produisant un effet assez froid (voir 1^{re} partie, Sculpture d'applique).

Nous croyons être utile aux sculpteurs qui désirent approprier la nuance du bois qu'ils voudront travailler, ou la couleur dont ils

devront revêtir leur œuvre, en leur présentant quelques données sur l'assortiment des cadres aux tableaux, gravures, lithographies, qu'ils auront à circonscrire tirées de l'ouvrage de Chevreul, sur la loi simultanée des couleurs.

« Les cadres dorés vont bien avec les grands
« sujets peints à l'huile, lorsque ceux-ci ne
« représentent pas des dorures, du moins assez
« près du cadre pour qu'il soit facile de compa-
« rer l'or peint à l'or métallique.

« Les cadres bronzés, qui n'ont que peu de
« jaune brillant, ne nuisent pas à l'effet d'un
« tableau à l'huile, représentant une scène
« éclairée par une lumière artificielle telle que
« celle des bougies, des flambeaux, des torches,
« d'un incendie.

« Les cadres dorés vont parfaitement avec les
« gravures noires et les portraits lithographiés,
« lorsqu'on a le soin de laisser une certaine éten-
« due de papier blanc autour du sujet.

« Il est possible de modifier beaucoup l'as-
« pect d'un dessin, en l'entourant, dans le
« cadre, d'un papier de couleur.

L'encadrement en papier noir affaiblit les
« tons noirs, les tons clairs perdent plus que
« les demi-teintes ; le roux de l'encre lithogra-
« phique est plutôt exalté qu'affaibli.

Si l'encadrement gris n'affaiblit pas les
« clairs et les demi-teintes, comme le fait le noir,
« d'un autre côté, il ne les rehausse pas comme
« le fait le blanc, il leur donne du roux. Mais un

« effet remarquable qu'il présente, est une
« harmonie de perspective qui n'a lieu ni avec
« le noir ni avec le blanc.

« Dans l'encadrement rouge, l'ensemble du
« dessin est moins roux et plus verdâtre.

« L'encadrement orangé produit un effet
« contraire à celui du gris, relativement à
« l'harmonie de la perspective.

« L'encadrement vert affaiblit les bruns, il
« rase les demi-teintes et les clair. La teinte
« complémentaire est d'autant plus sensible
« que le jour est moins vif. L'effet du vert est
« agréable.

« L'encadrement bleu est le plus prononcé,
« et certainement le plus remarquable de tous
« ceux qu'on obtient de la juxtaposition d'une
« bande de couleur et d'une lithographie. La
« nuance orangée à laquelle il donne lieu, s'éten-
« dant sur l'ensemble du paysage, produit l'har-
« monie d'une couleur dominante, et change
« l'aspect de la lithographie entourée de blanc
« en celui d'un dessin en bistre, ou à la sépia sur
« papier chine ».

Cartouches

On abandonne généralement les enroule-
ments confus du commencement de la Renais-
sance qui ont été plus ou moins imités pendant
le xvii^e siècle, ils figurent peu sur les meubles ;
on les rencontre comme ornementation prin-

cipale en avant des consoles. La sculpture tend à les abandonner à mesure que la gravure s'en empare pour orner les plans, les cartes géographiques, la reproduction des tableaux. Ils existent encore partout en trop grande quantité pour que nous en fassions la description.

Consoles

Les consoles du style Louis XVI contrastent par la sévérité et la sobriété de leurs détails avec celles du style précédent : autant celles-ci sont brillantes, épanouies, autant on s'est efforcé de simplifier l'ornementation de celles du règne suivant ; les pieds, qui n'offrent qu'une simple courbe, sont à peine ornés d'une feuille d'un faible relief ou de piastres, joints par une tablette inférieure sur laquelle on a placé un vase qui ressemble souvent à une urne funéraire ; ils se terminent, chacun à leur partie supérieure, par une plaque sur laquelle pose une tête de bélier ; la traverse, de forme elliptique et cannelée, débordé sur la tablette de marbre qui y est presque incrustée, c'est à peine si une guirlande de roses ou de feuilles, d'un aspect assez lourd, règne au-dessous de la tablette supérieure pour égayer la sévérité du meuble.

Fauteuil

Cette partie de l'ameublement reçoit les mêmes modifications que la console : les pieds

deviennent droits sans la moindre courbe, ils sont cannelés et reliés au siège par des parties carrées creusées en têtes de diamants ou en rosaces, les montants et les dossiers sont montés à angles droits ainsi que les bras, quelquefois la traverse du dossier est légèrement arquée de manière à former fronton ; dans ce cas, le milieu est occupé par une figure d'où partent des guirlandes de fleurs assez sobres, qui viennent s'attacher à chaque extrémité pour retomber jusqu'au milieu des montants. Les canapés suivent la même transformation.

On mélange leur décoration de blanc laqué et d'or ; quelquefois ils sont blancs et les cannelures sont bleu azur.

Panneaux

C'est l'époque des panneaux en bois sculpté, ornés de ces trophées qui se prêtent si bien à la décoration ; ce sont des instruments de musique, les attributs de la bergerie, paniers, chapeaux rustiques, houlettes, etc., des attributs militaires, armes de guerre, etc. Généralement, les sujets principaux de la composition sont d'une sculpture fort saillante, ils sont entourés de fleurs, feuillages, rubans et draperies qui enlèvent à l'ensemble la sécheresse qui existerait si les attributs étaient représentés seuls.

CHAPITRE XII

Styles contemporains

L'époque moderne n'a produit dans l'architecture, ni dans l'ornementation, aucun caractère spécial de composition ou d'exécution qui mérite le nom de style.

L'époque de Napoléon I^{er} ne donne que la reproduction des temples grecs ; mais l'ornemaniste, au lieu de prendre de ces modèles ce qu'ils nous ont légué de beau et de grand, ne reproduit que des dessins mesquins, qui étaient seulement secondaires dans l'ornementation antique ; les grecques, quelques enroulements d'un dessin maigre, sont adoptés universellement et reproduits à l'envi sur tous les meubles : lits, secrétaires, sièges, commodes, tables, tous de formes raides et géométriques, c'est à peine si l'on aperçoit le dessin d'un cygne sculpté dans l'acajou de quelques-uns de ces ameublements. Du reste, l'ornement n'est employé qu'avec la plus grande sobriété, la sculpture sur bois apparaît à peine à l'état de simple souvenir, et l'on ne se douterait certainement pas qu'un siècle auparavant elle a été une des branches les plus justement appréciées des arts et de l'industrie.

La *Restauration* paraît se reporter vers l'époque où la foi religieuse enfantait ces prodiges

d'architecture qui sont une de nos gloires nationales ; mais les artistes de cette époque négligent l'ornementation splendide de ces magnifiques monuments ; ils cherchent à la transformer tout en se servant de l'idée première au lieu de chercher une idée originale ; ils s'ingénient à piller un peu à toutes les sources, à raccorder, tant bien que mal, la colonne de l'un avec le fronton de l'autre et à les rajuster avec des corniches imitées d'autres styles. Ils ne réussissent à faire que de malencontreux plagiats, sans qu'il vienne à l'idée de personne de chercher la formule d'un art mieux adapté à nos mœurs et à nos besoins (1).

Cette idée, nettement caractéristique, que nous recherchons dans les arts architectoniques et décoratifs de la Restauration, nous la cher-

(1) Nous devons signaler un style qui a fait son apparition depuis quelques années et que l'on nomme *style néo-grec*, bien qu'il ne rappelle que de très loin l'art grec. Son ornementation consiste en panneaux lisses qui sont placés sur les murs et boiseries ou coupent les baies pour en rompre la monotonie. Il semble que l'on applique les unes sur les autres des planchettes de bois découpées, destinées à alléger le travail de l'ouvrier. Les seuls ornements accordés à ce style sont des rosaces que l'on place en relief exagéré au sommet des colonnes ou pilastres dont les chapiteaux sont dépourvus de tout caractère, et des dessins gravés, sculptés en contre-bas (voyez ce genre de sculpture, page 417), destinés à rompre la monotonie des surfaces lisses, qui représentent soit des feuillages, soit des faisceaux de palmettes d'un aspect souvent assez grêle. On voit que l'ornementation de ce style s'adresse moins à la sculpture qu'à la menuiserie proprement dite.

chons encore *chez nos contemporains*, et nul ne peut prévoir quand notre siècle trouvera ce cachet d'individualité, car, ainsi que le fait remarquer M. Bâtissier, le peu de fixité de nos idées en philosophie et en politique, l'effrayante rapidité avec laquelle les événements se sont succédé, nos différentes transformations sociales ont tellement agité et préoccupé les esprits, qu'on conçoit que rien de neuf ni d'original n'ait pu se constituer dans les arts.

La tendance à la science porte chacun à connaître et approfondir les styles des époques passées, on s'identifie tellement à leurs errements, que l'artiste imite à son insu l'ornementation des époques auxquelles il a donné la préférence. Il est à remarquer, même, qu'il les imite mal, et cela tient aux modèles, dessins ou plâtres faits avec trop de rectitude ou de sécheresse, et à cette manie de symétrie exacte, mathématique, où le compas joue le plus grand rôle, qui reproduit avec une exactitude absolue un côté semblable à l'autre, procédé qui est la conséquence d'une production trop hâtive.

« De même que c'est la connaissance des
« styles passés qui nous perd, c'est aussi la science
« qui peut nous relever, parce que si la science
« est nécessaire à l'érudit, elle est plutôt nuisible
« à l'ouvrier obligé de créer ; une trop grande
« connaissance du passé tarit l'imagination et
« malgré tout le désir qu'il a de sortir de ses con-
« naissances acquises, il y retombe fatalement

« par l'étude, et le procédé tue l'inspiration.
« Donc, beaucoup de science pour l'érudit mais
« peu pour l'ouvrier. La science qu'il faut à ce
« dernier, ce n'est pas celle du passé, mais la
« science esthétique qui est celle de toutes les
« époques ; la connaissance du beau, et c'est
« dans l'application de cette science, à l'étude de
« la nature, qu'on trouvera les éléments d'un
« style nouveau approprié à tous les besoins de
« l'architecture et de l'ornementation ».

Cette citation est extraite de quelques pages d'un ouvrage qu'il nous a été donné de lire :
« *Cours de composition d'ornements appliqués aux objets d'art industriel* », dues à M. Cabuzel, ce professeur éminent, cet artiste dont les compositions élégantes et consciencieuses sont si remarquées, qui développe cette théorie avec la plus grande lucidité, une science approfondie, et nous montre, par des exemples multipliés et une application des plus saisissantes, la voie à suivre pour arriver à cette recherche d'un style nouveau par la science esthétique, la géométrie et l'étude des immenses ressources que la nature nous met partout sous la main, et dont nos grands artistes du moyen âge ont si bien su profiter.

Il faut cependant signaler un retour qui se fait, depuis quelques années, dans la sculpture sur bois, vers l'imitation des meubles anciens. Pendant de longues années, on s'est engoué des vieux meubles, moins à cause de la beauté du

dessin que de l'amour pour le vieux bois ; la perfection avec laquelle on est arrivé à faire du vieux neuf, c'est-à-dire des sculptures imitées de l'antique sur de vieilles planches vermoulues, a longtemps trompé les amateurs, on est heureusement revenu de cette manie à laquelle ne se laissent prendre, maintenant, que peu d'amateurs. Les artistes sculpteurs préfèrent, avec raison, donner de leurs productions originales, copiées sur les modèles les plus élégants et les plus purs des époques passées, en les appropriant à l'usage du meuble auquel ils les destinent ; ils y mettent le faire et le fini de leur ciselure, aidés par un outillage des plus ingénieux et des plus perfectionnés, et arrivent à ces productions artistiques qui placent notre ameublement sculpté bien au-dessus de celui des nations rivales, et nous valent les distinctions les plus éclatantes dans les expositions internationales.

TROISIÈME PARTIE

DÉCOUPAGE DES BOIS, DE L'IVOIRE, DE L'OS, DE L'ÉCAILLE ET DES MÉTAUX

INTRODUCTION

Le découpage du bois, qui appartient autant à l'ébénisterie qu'à la marqueterie, est un grand auxiliaire pour le sculpteur sur bois, quand il a à exécuter une sculpture à fond creux, soit qu'elle doive être ensuite appliquée, soit qu'elle doive rester à jour comme celle de la plupart des cadres ; il abrège l'ouvrage d'une manière très sensible, en ce qu'il se dispense d'un travail manuel qui fait perdre un temps considérable et fatigue très vite l'artiste par le peu d'intérêt qu'il lui offre ; il donne en outre aux contours une régularité, comme netteté ou symétrie, qu'il est très difficile d'atteindre avec la gouge. Il est donc indispensable au sculpteur de connaître le *découpage*, et, s'il ne le fait pas lui-même, d'avoir une idée générale sur les parties principales de cette industrie.

L'art du découpage est assez récent ; il est né du besoin de décoration extérieure et intérieure de nos habitations et spécialement des villas et des propriétés de campagne. En outre, depuis quelques années, un certain public a trouvé une

nouvelle source de délassement et d'agréable passe-temps dans les travaux de découpage en miniature. Pour satisfaire ce public, on a imaginé des scies de toutes sortes mues les unes à la main, et les autres au pied avec ou sans volant, depuis les plus simples jusqu'aux plus élégantes machines. Leur fabrication découle toujours du même principe, quelque variés que paraissent au premier abord les différents modèles qu'on trouve dans le commerce.

Nous nous proposons donc de traiter dans cette troisième partie de notre ouvrage :

1° *Le découpage*, en donnant, d'après une des machines les plus employées par les amateurs, une idée générale sur le système d'où découlent toutes celles dont on se sert ; nous reprendrons ensuite la description de ces différentes machines, depuis la plus simple jusqu'aux plus compliquées ;

2° *Le choix et l'exécution d'un dessin* sa reproduction sur le papier et sur le bois ;

3° *Les bois les plus propres au découpage* ;

4° *La marqueterie* en bois, ivoire, os, écaille et métaux ;

5° *La finition du travail*, la coloration des bois, emploi de l'encaustique et du vernis ;

6° *L'assemblage* des pièces découpées et leur monture.

CHAPITRE XIII

Machines à découper

—

SOMMAIRE. — I. Ancienne machine fixe. — II. Le bocfil.
— III. Machine à découper de M. L. Mouly. — IV. Machines Gausse. — V. Guide-lame propre à maintenir le bois sur la table à découper. — VI. Observations générales.

I. ANCIENNE MACHINE FIXE

Une des machines à découper les plus simples que l'on trouve dans le commerce est celle dont nous donnons ci-après le dessin.

La machine à découper, dont la figure 238 représente une vue de face et les figures 239 et 240 une coupe de profil, se compose d'un cadre A B C D, muni d'une roulette à chacun de ses angles pour diminuer le frottement, qui glisse entre deux montants verticaux M Z, M Z, assis sur quatre pieds (fig. 238), dans lesquels on a pratiqué un canal destiné à recevoir les côtés latéraux A D, B C du cadre; ces montants sont joints à leur partie supérieure par une traverse T à laquelle est attaché un ressort en arbalète O qui est en bois ou en acier. De chaque extrémité de ce ressort part une corde qui vient s'attacher en H au centre du montant supérieur A B du cadre. Au centre de son montant

inférieur D C est fixée une courroie S qui vient se fixer à une pédale U qui fait corps avec une traverse Z Z et joue dans les montants M Z. On comprend qu'en mettant le pied sur la pédale U

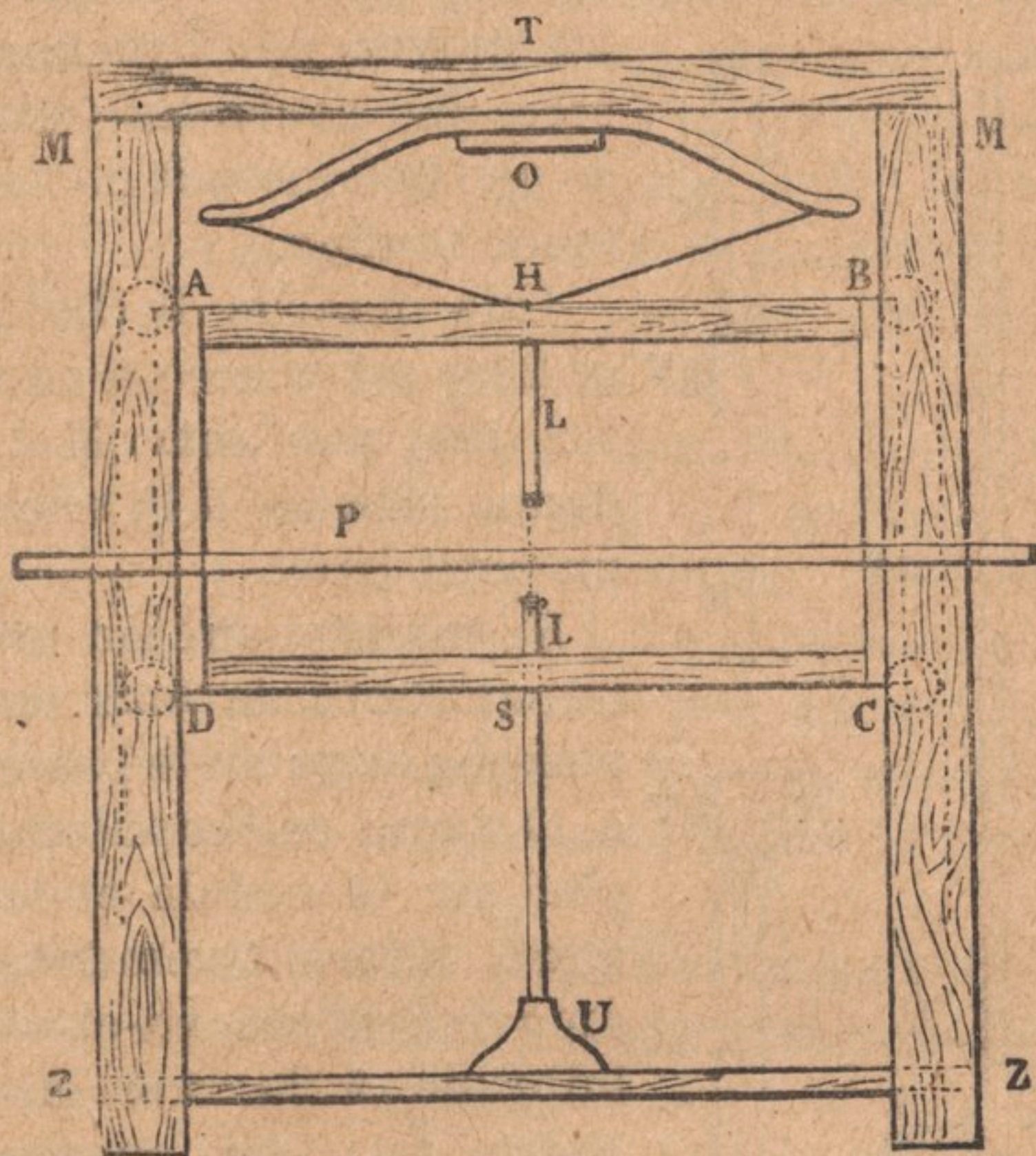


Fig. 238.

et pesant un peu, on abaisse le cadre qui pèse sur le ressort par la pointe H et qu'en cessant la pression, le ressort reprend sa position primitive et fait par conséquent remonter le cadre.

Au centre H et S de chacun des montants transversaux du cadre, et à leur partie intérieure, est placée une courroie de quelques cen-

timètres L repliée sur elle-même et au pliant de laquelle (fig. 240) glisse, dans un anneau, une mâchoire M qui s'ouvre et se resserre au moyen d'une vis V ; on place dans chaque mâchoire l'extrémité d'une lame de scie à découper, et

au moyen des boucles, on serre les courroies jusqu'à ce que la lame soit parfaitement tendue.

Une planche P (fig. 238 et 239) est placée à cheval sur les montants M Z, et donne passage à la scie par un petit trou.

Si maintenant on place un morceau de bois sur la planche et qu'on le présente à la lame en appuyant le pied sur la pédale et le levant alternativement, le mouvement de va-et-vient imprimé à la scie par le cadre, lui fera couper le

bois, et, en dirigeant ce dernier avec la main, il sera

facile de faire suivre à la scie les lignes les plus capricieuses et d'obtenir ainsi tous les dessins possibles de découpure.

Revenons maintenant sur les conditions dans lesquelles doivent se trouver toutes les parties de l'appareil.

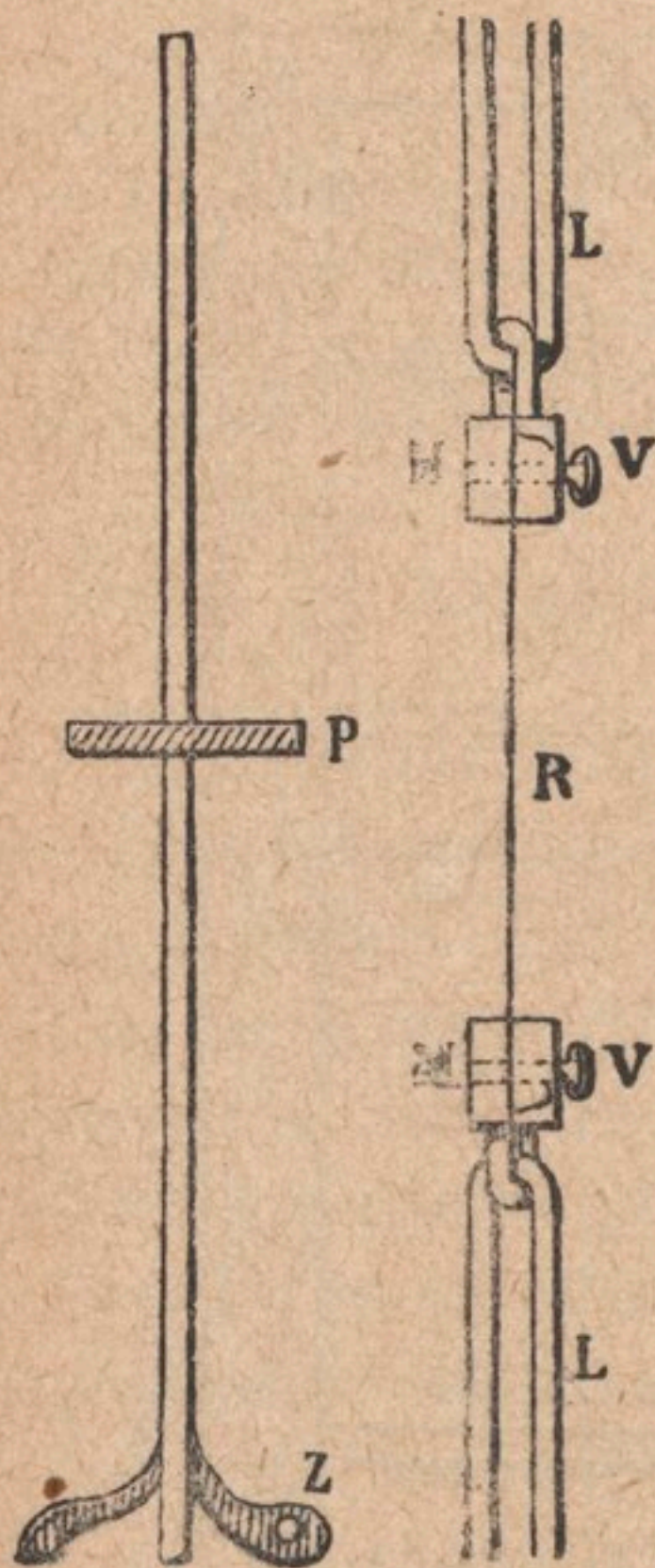


Fig. 239. Fig. 240.

Le bois employé est fort et résistant, surtout celui de la traverse T et des baguettes du cadre. Toutes les pièces sont assemblées à onglets et à doubles feuillures.

Le ressort, s'il n'est pas en acier, est en bois résistant, se pliant difficilement, sans pour cela qu'il soit cassant, et est fixé, à la traverse par une vis à écrou et consolidé en son centre O par une petite gite dont le rôle est de le maintenir et de l'aider à reprendre sa position première quand on a pesé sur la pédale.

Les courroies sont passées dans les anneaux fixés aux traverses du cadre et aux mâchoires, et jointes par des boucles très solides.

La courroie S de la pédale est également passée dans les anneaux et fermée par une boucle.

Les mâchoires sont en acier trempé, quadrillées à leur intérieur afin de mieux saisir la lame de la scie.

La traverse Z Z de la pédale est encastrée à bouts cylindriques dans les pieds de devant des montants M Z.

La planche P, qui sert à la fois de traverse aux montants et de planche d'établi, est percée d'un trou proportionné à la force de la lame que l'on emploie ; plus il sera petit, plus on pourra exécuter de détails rapprochés, car s'il est trop large, les parties délicates ne sont plus soutenues d'aucun côté quand on les présente à la scie, et risquent ainsi d'être cassées par la force de son mouvement.

Quant aux lames des scies, elles doivent être d'une force proportionnée à l'épaisseur ou à la force de résistance du bois que l'on doit employer ; il faut les placer de manière à ne les faire dépasser que d'un ou deux centimètres le dessous de la planche P, afin de pouvoir se servir de la scie dans sa plus grande longueur possible. Quelle que soit l'épaisseur du bois, il faut donner à la lame une tension assez rigide qui s'obtient en serrant les courroies au moyen de leurs boucles. Cette tension est indiquée par l'expérience, qui démontrera promptement que si la lame n'est pas suffisamment rigide elle est *molle*, ne coupe que difficilement et est d'autant plus exposée à se casser en se pliant qu'elle est d'une trempe plus sèche ; si, au contraire, on lui donne son maximum de tension, elle n'a plus cette souplesse qui lui est nécessaire quand elle rencontre des parties résistantes, telles que les nœuds, et est exposée à se briser. On fera bien de la graisser de temps en temps pour l'aider à glisser dans le bois. Il faut aussi que la scie joue verticalement, sans cela le trait est oblique, la lame ne suit pas exactement les contours du dessin et les pièces découpées ne peuvent plus être enlevées qu'en risquant de tout briser.

Une machine de force ordinaire, construite dans les conditions que nous venons d'indiquer, peut couper des planches de 4 centimètres d'épaisseur.

II. LE BOCFIL

L'instrument à main le plus élémentaire est le bocfil (fig. 241), qui se compose d'une tige d'acier repliée en C ; à l'extrémité de la branche inférieure I est adapté un manche surmonté d'une mâchoire N quadrillée à l'intérieur, que serre une vis. La partie correspondante de la branche supérieure est renforcée d'un manchon S et percée pour donner passage à une tige en fer qui est carrée à la partie qui s'emboîte dans le manchon, et porte à la partie inférieure une mâchoire M semblable à celle qui vient d'être décrite, et se termine, au delà du manchon, par un pas de vis destiné à recevoir un écrou à main E. La lame de la scie est d'abord introduite dans la mâchoire inférieure, puis dans le trou de la planche qu'elle doit couper, et enfin, dans la mâchoire supérieure que l'on a soin de tirer à quelques centimètres en dessous du manchon ; quand les vis sont fortement serrées, de manière à faire maintenir solidement la scie dans la partie quadrillée, on serre l'écrou à main jusqu'à ce qu'elle soit parfaitement tendue et rende, en la pinçant avec le doigt, un bruit semblable à celui du diapason.

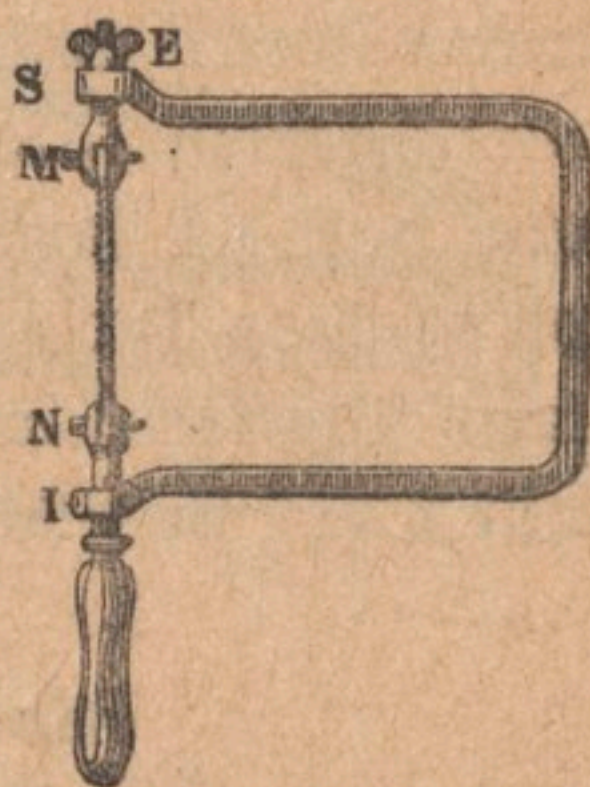


Fig. 241.

Ainsi que nous venons de le dire, la lame est

enfoncée de haut en bas dans les trous de la planche à découper, de telle sorte que la poignée soit en dessous de la planche, et c'est par le mouvement de va-et-vient imprimé par la main à l'instrument qu'on scie le bois.

Cet instrument demande à être manié avec d'autant plus d'attention, que c'est ici le bras qui sert de ressort et qu'il doit, en outre, conduire l'outil de façon que la lame reste constamment perpendiculaire à la planche, sans cela elle porte à faux et se casse ; son usage est, de plus, très fatigant pour les commençants ; il faut joindre à la force une souplesse de poignet qui n'est pas toujours très facile à acquérir.

Modifications diverses

Le bocfil, que nous venons de décrire, a l'inconvénient de sa simplicité : la pédale, on le voit, est supprimée ainsi que le ressort à boudin, mais ils sont remplacés par la main qui en tient lieu et est dès lors, soumise à un mouvement de va-et-vient qui exige une certaine force et qui fatigue promptement. Cet inconvénient est diminué de moitié par les *machines à main* (fig. 242), qui sont composées d'une planchette en bois de forme rectangulaire ; à l'une de ses extrémités est fixée une tige d'acier qui est repliée sur elle-même ; à l'extrémité libre de la tige se trouve une mâchoire destinée à recevoir la scie. La planchette est supportée par des tasseaux qui

reposent sur une planche inférieure ; entre ces deux planches se trouve une autre tige d'acier attachée près de la tige supérieure qui reçoit également une mâchoire à son extrémité et une poignée à main, elle est maintenue par un puissant ressort à boudin qui la maintient dans une

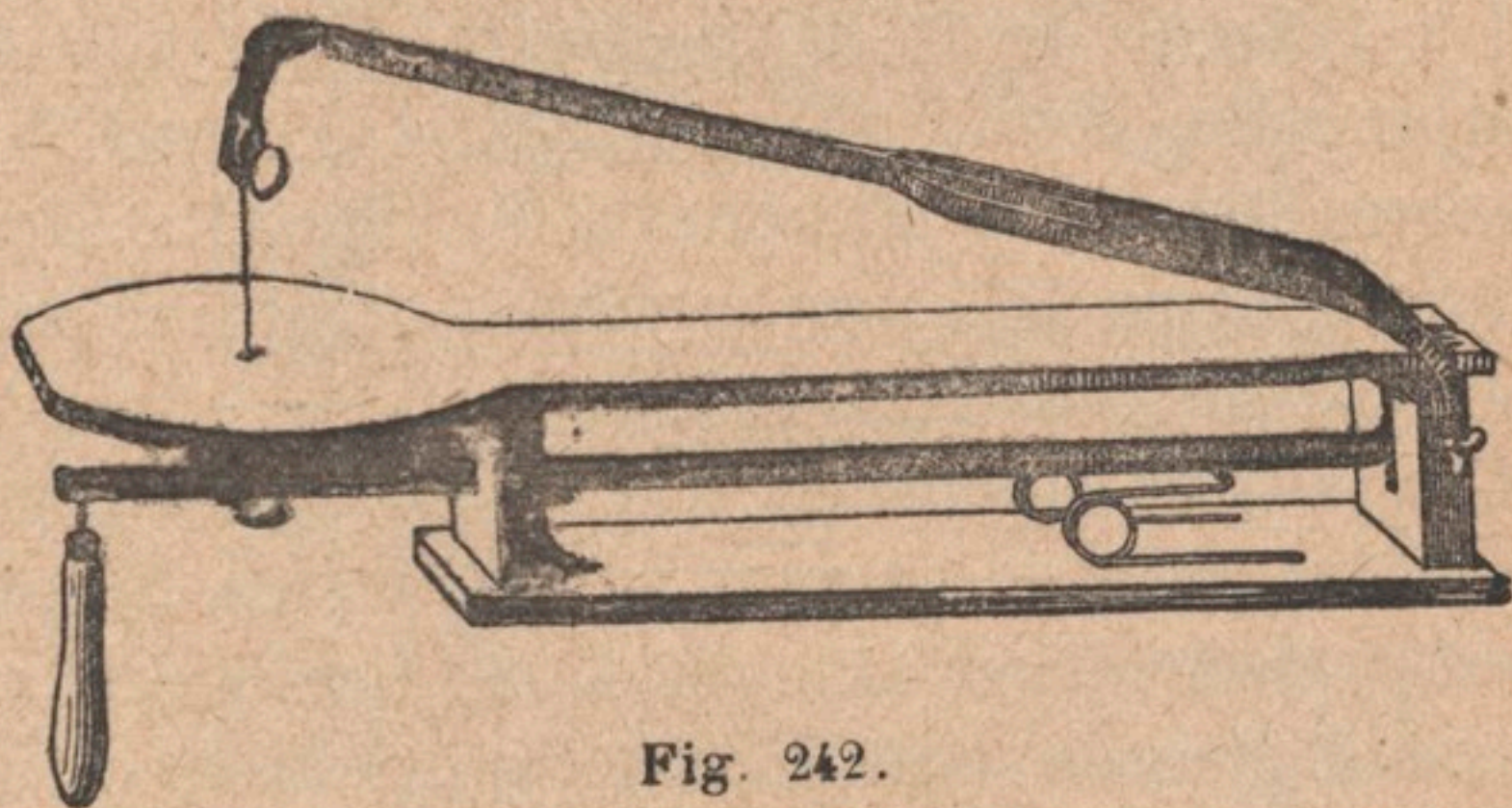


Fig. 242.

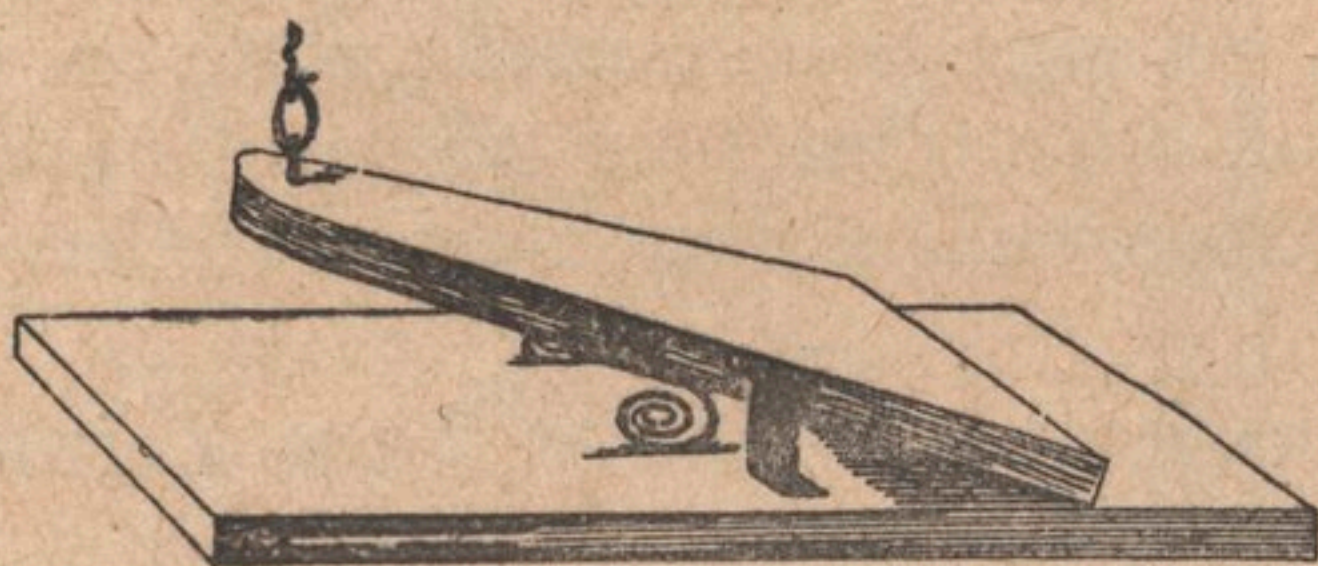


Fig. 243.

position horizontale. On fixe aux deux mâchoires une lame de scie qui traverse la planchette supérieure ; en pesant sur la poignée de haut en bas, on abaisse la scie qui fait incliner le ressort supérieur ; en remontant la poignée on la laisse aller à elle-même, la tige supérieure, qui tend

toujours à reprendre sa première position, fait remonter la scie en même temps qu'elle est repoussée par la tige inférieure qui, après s'être abaissée, est replacée dans son horizontalité par le ressort à boudin. Il résulte de ce double mouvement une économie de force qui fait préférer ces machines à main au bocfil.

La fatigue peut être encore diminuée par l'adjonction d'une *pédale* (fig. 243), dont le fil transmetteur est attaché à l'extrémité de la poignée, et en fait une machine complète aussi élémentaire que possible.

Ces petites machines, dues à M. Gausse, peuvent être employées sans le secours de l'établi, il suffit de les fixer au coin d'une table avec une presse légère de menuiserie, ou même avec une simple presse en fonte plus petite que la précédente, qui offre la même résistance. On en fait ainsi un objet d'intérieur qui peut s'employer dans l'appartement sans exiger un atelier spécial.

III. MACHINE A DÉCOUPER, DE M. L. MOULY

La machine que nous allons décrire a été inventée par un amateur, M. L. Mouly, pour remplacer la scie à main à chanterner dans les divers travaux de découpage des bois minces ou épais. Tout ouvrier intelligent peut la monter lui-même. Les pièces qui la composent sont en bois avec armatures en fer forgé qu'un serrurier ordinaire peut faire. L'adjonction du fer procu-

rera la rigidité parfaite des organes, ce qui est un avantage sans être un grand surcroît de dépense.

Cette machine comprend trois parties principales : l'établi, le bâti qui sert de guide à la scie, et la scie proprement dite. Toute la menuiserie

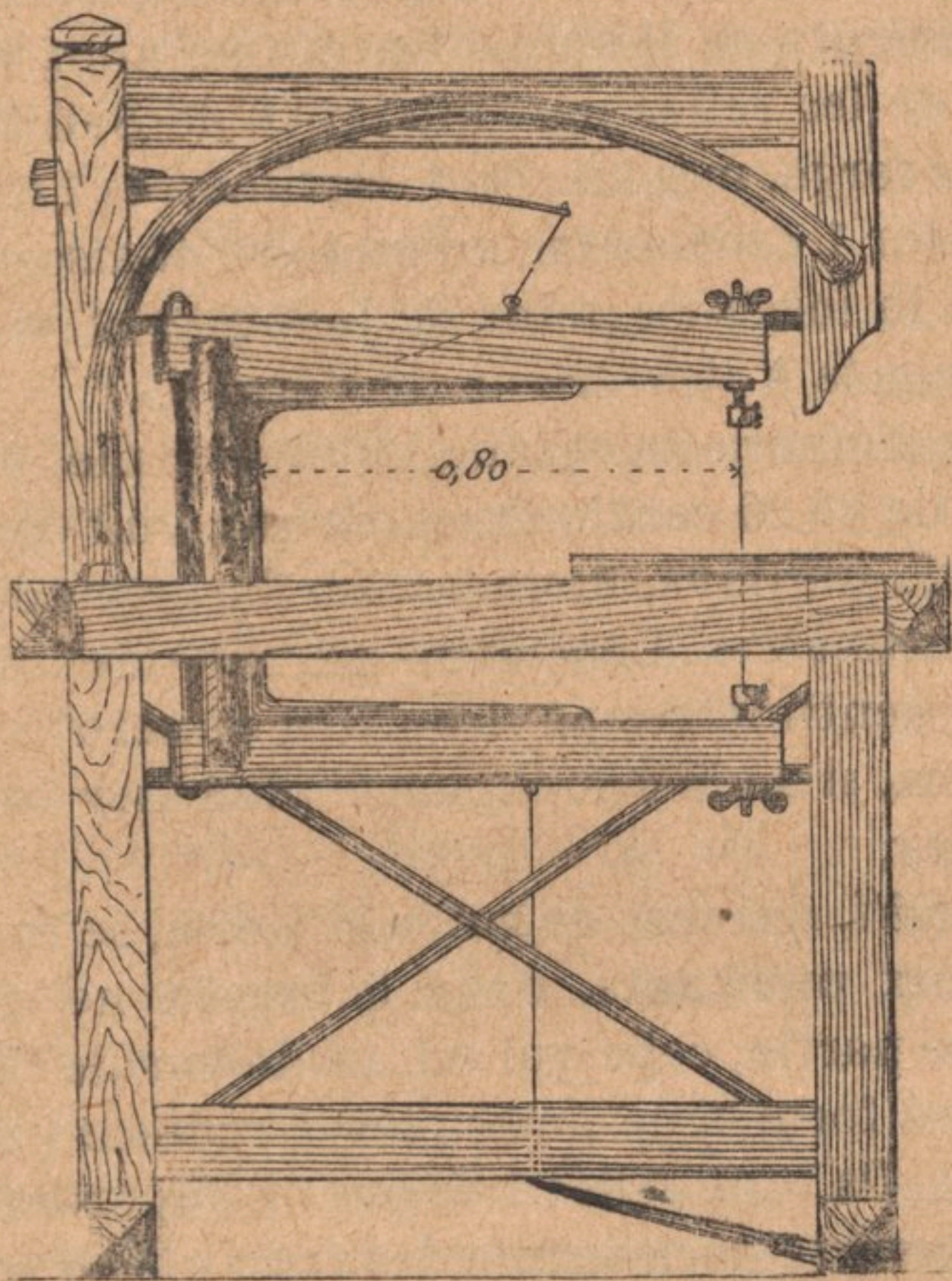


Fig. 244.

sera en bois dur : orme, noyer, hêtre, chêne ou autre, bien sain, sec, sans nœuds et en droit fil (fig. 244).

L'établi se compose de quatre pieds reposant

deux à deux sur des patins et deux jumelles formant la table. La hauteur totale est d'un mètre. Toutes ces pièces doivent être robustes et avoir au moins 10 centimètres d'équarrissage. On les assemble le plus proprement possible. Une traverse moins épaisse relie par le bas les deux pieds postérieurs de l'établi. En outre, nous conseillons de les relier par une croix de Saint-André en fer forgé, méplat, de 4 centimètres $1/2$ de largeur sur 1 centimètre au moins d'épaisseur, soudée à la forge au point de jonction et vissée ou boulonnée à l'extérieur de l'établi.

On donnera aux jumelles et aux pieds un intervalle de 20 centimètres, ce qui, vu l'épaisseur du bois employé, donnera une largeur totale de 40 centimètres. Les patins auront une longueur de 65 centimètres environ. On vissera ou boulonnera, si on le désire, sur le plancher ou sol de l'atelier.

Le *bâti*, qui sert de guide à la scie, se compose de deux montants, dont le dessin ne montre qu'une partie, celle qui est au-dessus de l'établi. Ils sont formés de deux pièces reposant sur les patins. Ils sont reliés à la partie supérieure par une traverse horizontale, les trois pièces sont de même épaisseur que celles de l'établi, c'est-à-dire ont 10 centimètres d'équarrissage. On peut donner, si on le désire, deux ou trois centimètres d'épaisseur en plus au montant de gauche, dans le sens où il est susceptible de plier. Le montant de droite est interrompu, comme le montre le

dessin. C'est là ce qui caractérise cette machine et qui permet de fixer la lame de la scie à une des extrémités des bras. L'assemblage des montants avec la traverse horizontale doit être plus soigné encore que ceux de l'établi. On le fera à tenons et à enfourchements, collés plutôt que chevillés, à peu près comme on le pratique d'ordinaire pour les têtes des serre-joints.

Les deux montants sont armés de pièces en fer forgé, pareilles à celles de la croix de Saint-André, c'est-à-dire ayant 4 centimètres $1/2$ de largeur sur 1 centimètre au moins d'épaisseur, cintrées sur le champ et vissées ou boulonnées sur la traverse et les montants.

Cette armature règne sur toute la longueur du montant gauche, bien qu'elle ne soit pas visible dans le dessin ; elle a pour but d'assurer la rigidité parfaite du bâti. Et même, on fera bien de ménager à chacune de ces armatures, en les forgeant, deux ailes ou équerres qui reposeront sur les jumelles de l'établi, pour empêcher le devers.

La scie proprement dite se compose de deux bras en bois ayant environ 1 mètre de longueur, 8 ou 9 centimètres de largeur et 25 ou 26 millimètres d'épaisseur, d'un montant à fourchette qui reçoit les deux bras et d'une armature en fer. Cette armature consiste en une tringle boulonnée qui traverse les deux bras à l'extrémité opposée à la lame de scie et d'une double équerre d'une seule pièce en T, que l'on fera de préfé-

rence en fer, en ayant soin d'arrondir les angles et de donner à ses branches environ les deux tiers de la longueur des bras sur lesquels on la visse.

Le montant à fourchette de la scie est placé entre ces deux pièces de fer. Il pourrait même, à la rigueur, être supprimé sans inconvénient.

Un arc en bois ou mieux en acier, composé de plusieurs lames, tient la scie constamment relevée. L'arc peut être assujetti de plusieurs manières au bâti. S'il est en acier, comme il sera d'une moindre largeur, il suffira de pratiquer une mortaise un peu conique dans laquelle il sera retenu par un coin. On fait descendre la scie avec le pied au moyen d'une pédale des plus simples, faite en forme de T renversé. Elle aura une longueur d'environ 75 centimètres, et le T 50. Deux pivots en fer pointus, enfoncés dans le T, la maintiendront suffisamment en place sur le sol et faciliteront son mouvement.

Le long des montants du bâti on pratiquera deux rainures à l'aide du bouvet à approfondir. Le fond de cette rainure sera arrondi. Les bras de la scie porteront à leurs extrémités des glissoirs en *corne*, encastrés et retenus par une vis, de manière à les allonger ou à les raccourcir à volonté. Ces glissoirs seront excellents comme durée et comme douceur de fonctionnement.

Le dessin indique suffisamment comment sont conçues les mâchoires de la scie. Elles n'offrent rien de particulier. Elles sont en acier. On fixera les lames dans les mâchoires au moyen d'écrous

à oreilles. On les tendra au moyen d'écrous à oreilles vissés aux extrémités. Les tiges seront carrées et les trous destinés à les recevoir auront un peu de jeu pour parer à la flexion possible des bras.

Sur l'établi, on fixe une plate-forme circulaire en bois dur, bien dressée et très légèrement bombée vers le centre, pour favoriser le glissement en tous sens de la pièce de bois à chan-tourner. La lame de scie doit être penchée en avant de 3 ou 4 millimètres pour pénétrer et avancer régulièrement dans l'ouvrage.

On trouve dans le commerce des scies de toutes longueurs et largeurs. Nous conseillons la longueur de 25 centimètres, de 30 au plus. On devra les choisir de bonne qualité ; les affûter avec soin ; donner une grande inclinaison à la denture, de la voie bien régulière et arrondir le dos.

Avec cette simple machine, un ouvrier peut travailler du matin au soir sans fatigue, et faire des découpages dans des planches de 2, 3, 4 centimètres et plus d'épaisseur, c'est-à-dire tous les travaux courants.

Si les bois qu'on découpe sont épais, on ralentit le mouvement en appuyant sur la pédale le plus près possible de la corde. S'ils sont minces, on accélère le mouvement en appuyant vers l'extrémité opposée de la pédale.

IV. MACHINES DE M. GAUSSE

M. Gausse est l'inventeur de machines plus compliquées qui forment meubles et qui peuvent être comparées, comme dimensions, aux machines à coudre (fig. 245).

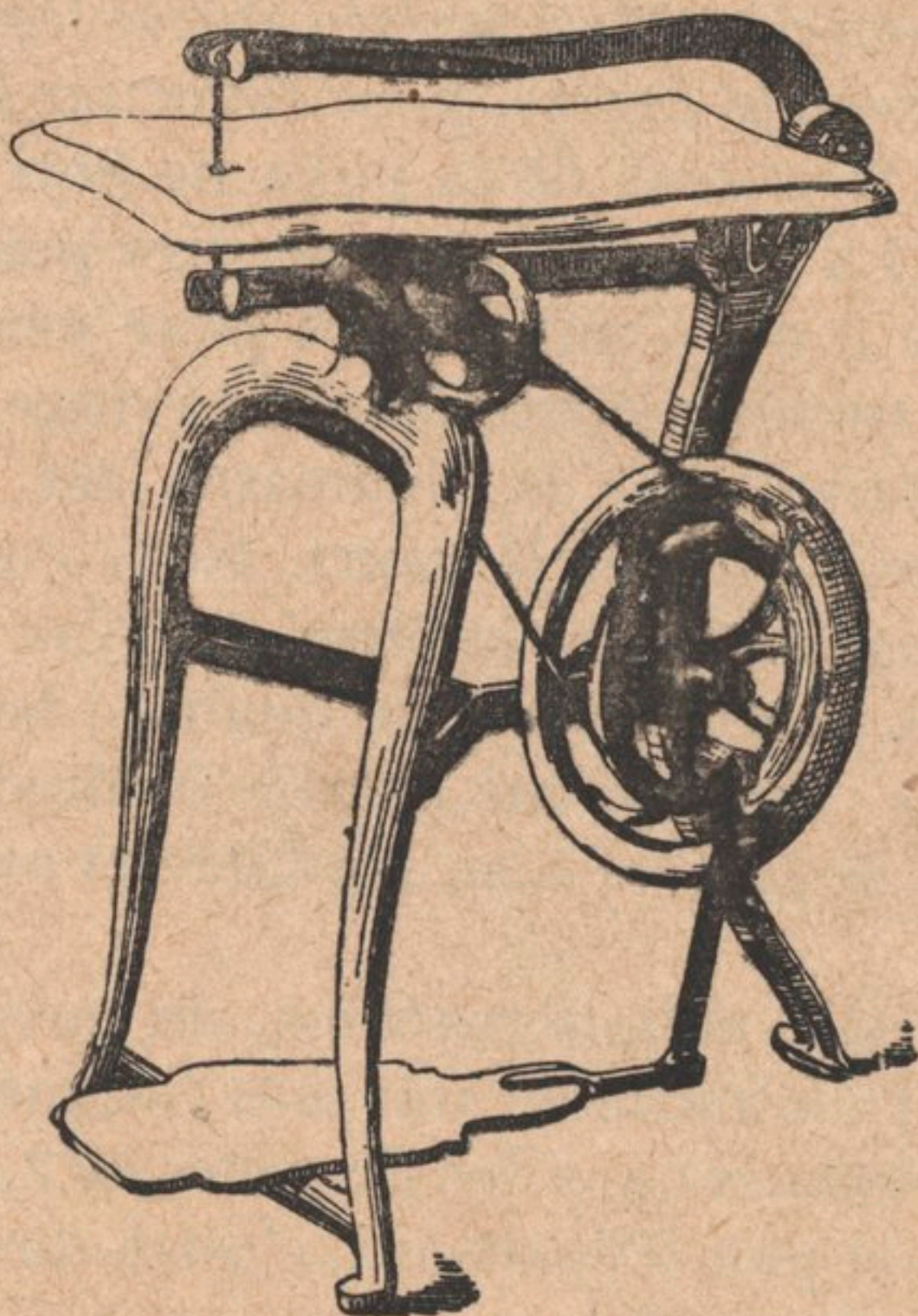


Fig. 245.

Les scies de ces machines sont généralement mises en mouvement par une double rotation de poulies : une bielle, tige rigide en fonte, articulée par ses deux extrémités à la pédale et à une poulie, sert à transmettre la force d'impul-

sion donnée par le pied et transforme le mouvement rectiligne en mouvement circulaire continu au moyen d'une manivelle conductrice. Dans la gorge de cette poulie est passée une corde qui va s'enrouler dans la gorge d'une poulie supérieure située au-dessous de la scie à laquelle le mouvement est transmis par un excentrique adapté à la poulie. Cet excentrique sert à transformer le mouvement circulaire continu de la deuxième poulie en un mouvement rectiligne et vertical alternatif qui est celui imprimé à la scie.

Dans beaucoup de machines, comme dans celle dont nous donnons le dessin et qui est appelée *La Rapide*, le mouvement de rotation est régularisé et surtout activé par l'adjonction d'un *volant*, quelques-unes même, comme celle ci-dessus, ont deux volants, un à chaque poulie ; on comprend alors de quelle force est augmenté le mouvement de la scie quand ces deux agents sont lancés.

On a reproché à l'emploi du volant l'inconvénient de ne pouvoir être arrêté instantanément à volonté, comme on le fait à la simple pédale et, par suite, d'exposer le travailleur à gâter son ouvrage ; cette objection ne nous paraît pas aussi sérieuse qu'elle peut le paraître au premier abord : il est certain que la force d'impulsion ne peut s'arrêter que lentement et que la scie, inconsciente de ses mouvements, peut gâter un ouvrage mal conduit, mais il

suffit pour obvier à cet inconvénient, de prêter un peu d'attention à son travail et, si on ne peut le retirer à temps voulu, de laisser la scie jouer librement dans l'espace qu'elle s'est fait ; de cette manière, on sera sûr qu'elle ne mordra pas dans la partie qu'elle doit respecter.

Plusieurs de ces machines ont la tablette installée sur deux pieds et portent deux pédales, ce qui permet d'activer le mouvement et de régulariser avec un volant la force imprimée.

Enfin, un autre perfectionnement des plus ingénieux permet de faire tourner la scie dans son axe et de découper des pièces de toutes longueurs (fig. 246).

Cette machine à glissières cylindriques a tous les avantages des autres ; on peut en outre tourner la scie dans toutes les directions pendant sa marche au moyen d'une roue de rappel placée à portée du travailleur, ce qui évite une perte de temps considérable et la peine de faire tourner la planche que l'on travaille, car la scie vient pour ainsi dire suivre le dessin imprimé sur le bois ; le découpeur peut alors suivre son travail avec une extrême précision. On peut, de plus, couper des planches de toutes longueurs. On trouve donc dans son emploi des perfectionnements qu'on n'obtient d'habitude que par une longue pratique, et une économie de temps considérable.

Les tablettes des machines peuvent être modifiées de manière à les rendre inclinables, ce qui permet de découper le bois obliquement, comme

on le voit dans certaines lettres d'enseignes taillées en biseau qui produisent le trompe-l'œil

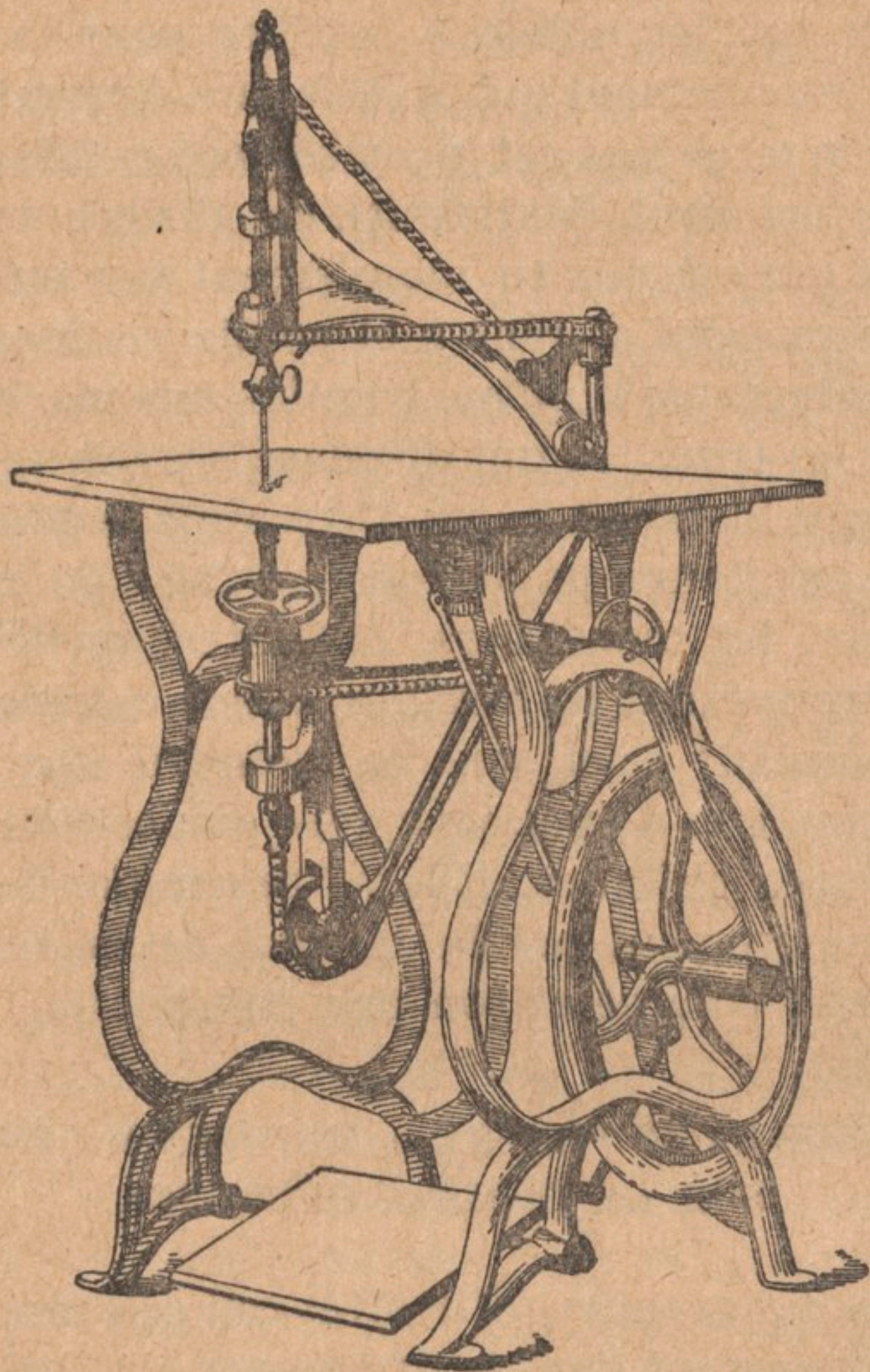


Fig. 246.

de l'ombre, que l'on n'obtient que par la peinture avec des lettres à pans perpendiculaires.

Les personnes qui découpent beaucoup se plaignent souvent de la poudre de bois qui

vient recouvrir le dessin de la planche à découper et empêche de suivre le mouvement de la scie, ce qui les oblige à souffler pour la faire partir, mouvement qui, à la longue, devient fatigant. On remédie à cet inconvénient en adaptant un *soufflet* dont l'extrémité est dirigée vers la scie et qui est mis en mouvement par un petit mécanisme qui se relie à la poulie motrice.

On adapte de la même manière une machine à percer les trous, ce qui dispense d'avoir recours à chaque instant à la vis d'Archimède ou drille.

Les amateurs qui voudraient faire de grands travaux, les menuisiers, ébénistes, modelleurs, etc., trouveront *la machine à scie à lame sans fin*, pouvant scier sans le moindre effort 7 à 8 centimètres d'épaisseur avec disposition pour les coupes obliques. Elle se recommande tout particulièrement par la douceur de sa marche, son petit volume et son prix minime.

V. GUIDE-LAME PROPRE A MAINTENIR LE BOIS SUR LA TABLE A DÉCOUPER

Une des grandes difficultés qui se présentent le plus souvent dans la découpe est, ainsi que nous l'avons dit, de bien maintenir et de bien guider la lame pendant qu'elle travaille. On résout cette question par un mécanisme simple, facile, et d'autant plus avantageux, qu'il s'applique aussi bien aux scies à lame droite qu'aux scies à lame sans fin.

Ce mécanisme, qui s'appelle *guide-lame cylindrique*, consiste principalement dans la disposition de deux cylindres en acier placés horizontalement de chaque côté de la lame et libres de tourner sur eux-mêmes, lorsqu'ils sont en contact avec celle-ci. Ces cylindres sont exactement parallèles au plan de la scie, leurs axes sont ajustés dans une espèce de cage en fer ou en fonte qui se boulonne sur des consoles rapportées contre le bâti de la machine, et sur lesquelles on peut régler très exactement leur position par rapport à celle que la lame elle-même doit occuper.

On peut même, au besoin, régler l'écartement des deux cylindres entre eux, suivant l'épaisseur de la lame, et suivant la pression plus ou moins grande que l'on veut exercer contre elle à l'aide d'écrous et de petites vis de rappel qui les rapprochent ou les écartent à volonté.

Ce système de guide-lame est bien préférable à ceux généralement adoptés, en ce que, d'une part, il n'échauffe pas la scie, et que, d'un autre côté, il la guide parfaitement bien, tout on ne portant contre elle que par une génératrice de contact sur chaque face.

Ce guide-lame a l'avantage d'obvier à tous les inconvénients que présentent les guides-lames ordinaires, en ce qu'il s'applique avec la même facilité, avec les mêmes avantages, aux systèmes de scieries alternatives qu'à celui de la scierie sans fin.

VI. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

La découpure sur bois, qui paraît tout d'abord d'une très grande simplicité, demande encore une certaine pratique à laquelle on arrive plus facilement si on se persuade que dans ce genre de travail toute la difficulté est de mettre la scie en mouvement avec une force égale et surtout de bien conduire le bois à découper, et pour cela le présenter à la scie d'une manière régulière, de telle sorte que le dessin à exécuter soit pour ainsi dire dans les doigts de l'ouvrier et qu'il ne cherche pas à activer son travail en poussant trop le bois vers la scie, ce qui a le double inconvénient de briser les lames et d'obtenir des traits plus profonds, il est vrai, mais souvent qui portent à faux.

Pour procéder au découpage, on percera dans les parties qui doivent être enlevées des trous à la vrille ou à la vis d'Archimède assez forts pour que la lame de la scie puisse y passer ; on retirera cette dernière de la mâchoire supérieure et on la fera passer par le dessous dans les trous de la planche à découper ; on resserrera ensuite la scie dans la mâchoire supérieure, puis on tendra la lame au moyen des courroies ou des vis de rappel de la tige qui en tiendra lieu.

Si le dessin présente des trous ronds, imitant les perles, par exemple, on le percera tout d'abord avec la vis ou la vrille, on abrégera ainsi la besogne tout en obtenant des résultats

plus réguliers que ceux que donnerait la scie ; on commencera ensuite par les détails les plus délicats en ayant soin d'observer les recommandations ci-dessus, et on passera successivement aux parties les plus fortes ; en allant, par exemple, du centre d'une fleur à ses points de raccord avec les ornements qui l'environnent, on détachera d'abord la corolle et en dernier lieu sa tige légère qui aurait pu se rompre si elle avait dû subir cette sorte de trépidation imprimée par la scie dans le travail de la corolle. Cette règle est générale pour tous les travaux que l'on peut avoir à exécuter.

Quand on veut découper des planches peu épaisses, on peut, si le travail oblige à les faire en double ou en triple, en poser plusieurs l'une sur l'autre, jusqu'à ce que l'on ait atteint l'épaisseur que peut scier la machine. On les fixe ensemble par une ou deux pointes et on applique le dessin sur celle qui est placée au-dessus ; on obtient alors d'un seul trait de scie plusieurs découpures identiques. Quand la planche a une dimension qui ne permet pas de la découper tout d'une pièce sur la machine ou avec la scie, on peut arriver à l'exécution du dessin en sciant cette planche en deux ou en quatre, on exécute alors chaque partie isolément et on les assemble ensuite avec de la colle forte.

CHAPITRE XIV

Exécution d'un dessin



SOMMAIRE. — I. Choix du dessin. — II. Du calque et du décalque ou tamponnage. — III. Du poncif. — IV. Du calibre. — V. Manière de fixer le dessin sur le bois.

I. CHOIX DU DESSIN

Quel que soit l'usage que l'on veuille faire du dessin que l'on découpe, qu'il doive servir à la découpure ou à la dentelure proprement dite, il est quelques observations dont il importe de tenir compte sans lesquelles on est exposé à gâter son ouvrage ou même à reproduire un travail d'un dessin uniforme.

Le dessin doit être nettement tracé et exempt de ces doubles traits que produit souvent l'hésitation de la main ; s'il en était autrement, la scie serait conduite tantôt sur un trait, tantôt sur un autre, cette indécision produirait une fluctuation dans les contours qui rendrait méconnaissable le tracé primitif et mettrait une grande confusion dans l'aspect du travail. Le meilleur moyen pour arriver à cette netteté est certainement l'emploi des dessins imprimés qui sont répandus en si grand nombre et dont plusieurs, aussi gracieux qu'originaux, peu-

vent servir de modèles aux personnes qui voudraient produire quelques compositions. Si le dessin est fait à la main, il ne doit, ainsi que nous venons de le dire, présenter qu'un trait net, aussi mince que possible, qui indique simplement le sillon que doit tracer la scie.

La nécessité de connaître les éléments du dessin se fait surtout sentir dans les reproductions des dessins destinés à la découpe ; ce sont, en général, des enlacements de feuillages qui coupent comme des rinceaux toutes les parties de la découpe, semblent se confondre pour reparaître un peu plus loin et s'épanouir, enfin, en feuilles ou fleurs entrelacées de brindilles qui se rattachent elles-mêmes à d'autres branches principales. Il résulte de ces dispositions le soin excessif que doit avoir le dessinateur de faire en sorte que l'œil suive tous les contours de chaque partie du dessin, quelles que soient leurs interruptions apparentes, sans produire le moindre coude. Si l'on ne connaît pas les principes élémentaires du dessin, il est difficile, sinon impossible, de se conformer à ces recommandations qui paraissent d'une observation si simple ; on ne se rend pas compte des circuits que doit suivre une courbe ; quels que soient ses méandres à travers les feuillages ou ornements la ligne est brisée à chaque instant et la découpe devient un fouillis inextricable de lignes. Nous avons vu de ces dessins qui, par suite de leur reproduction multipliée

par des personnes inexpérimentées, étaient devenus tout à fait inintelligibles, quant à la découpure qu'ils produisaient ; il était impossible de deviner quelle avait été la nature du tracé original.

Nous concluons donc, en engageant les amateurs qui douteraient de leurs connaissances en dessin, à n'employer que des modèles imprimés, ou s'ils veulent reproduire des dessins au trait, à demander conseil à une personne compétente avant de s'en servir, car il est difficile de créer ou même rectifier un dessin en manœuvrant la scie quand on n'est guidé par aucun tracé.

II. DU CALQUE ET DU DÉCALQUE OU TAMPONNAGE

On peut arriver par plusieurs moyens à reproduire un dessin ; nous allons indiquer divers procédés qui serviront à guider les personnes dans cette petite opération.

Un moyen souvent employé par les commençants est de décalquer le dessin en le plaçant devant une croisée entre la vitre et le papier sur lequel on veut obtenir la reproduction ; on suit, avec le crayon finement taillé, les contours interceptés par la lumière et on obtient ainsi le dessin du modèle. Mais nous ne saurions trop mettre en garde contre ce procédé qui présente plusieurs inconvénients. L'obligation où l'on est de se tenir debout n'est pas sans produire quelque fatigue, il faut en outre

avoir les deux bras continuellement levés, l'un pour tenir le papier, l'autre pour tracer, il en résulte une lassitude qui ne tarde pas à faire trembler la main droite restée en l'air sans appui et rend le trait incertain, de là la nécessité, quand le décalque est fait, de repasser son dessin en se guidant sur le modèle, et une perte de temps qui fait souvent regretter la peine qu'on s'est donnée pour arriver à un résultat souvent médiocre.

Le *papier à calquer* donne de meilleurs résultats ; on se sert pour cela du papier dit *pelure d'oignon*, ou de *papier végétal* ; la transparence en est parfaite. On place le papier sur le modèle, on l'y fixe avec des épingles, ou, pour ne pas le piquer, en posant dessus des presses à papier et on reproduit le dessin en posant la main sur le travail de manière à donner au trait toute sa netteté et n'oublier aucun détail.

Plusieurs personnes se servent de papier imbibé d'huile ou de pétrole pour remplacer l'un de ces deux papiers, le résultat est le même pour ce qui est du trait au crayon, mais le trait à la plume n'est reproduit qu'avec des interruptions, car malgré tout le soin que l'on prenne de frotter le papier avec de la ouate ou du coton pour enlever la partie grasse qui reste à la surface, le papier est toujours trop gras pour recevoir le trait à l'encre qui ne se reproduit que par pointillés. On est de plus exposé à graisser le modèle.

On se sert aussi du *papier à décalquer* ou *tampographe* qui est très en faveur près des personnes qui veulent reproduire des dessins de broderie ; c'est un papier imbibé d'un seul côté d'une matière grasse composée d'huile et de poudre bleu indigo, de terre de Sienne, ou de noir de fumée. On place le papier tampographe sur la feuille qui doit recevoir le dessin, en tournant la partie imbibée à l'envers, et on étend dessus le dessin que l'on veut copier, puis, avec une pointe d'aiguille arrondie et montée sur un manche, tel qu'un porte-plume ou bois de crayon taillé en pointe, on passe sur les traits du modèle ; la pression produite par la pointe sur le tampogramme imprime la partie colorée sur la feuille du dessous et reproduit le modèle qui est resté exempt de taches d'huile, puisque la partie inférieure du tampographe est seule imbibée d'huile. Quelque commode et facile que soit ce procédé, il n'en faut pas moins prendre certaines précautions : l'impossibilité dans laquelle on se trouve de lever fréquemment le tampographe pour s'assurer si on n'a commis aucune omission oblige à une grande attention ; cette opération a en outre l'inconvénient de déplacer le tampographe et, par suite, d'exposer à obtenir un dessin dont les lignes sont brisées ou interceptées, ce qui oblige à repasser sur les traits pour les raccorder et rend par conséquent le travail plus long.

III. DU PONCIF

On peut encore se servir du *poncif* en employant le procédé indiqué page 102.

Quel que soit le procédé auquel on donne la préférence, il faut mettre la plus grande attention dans le tracé, commencer par les grandes lignes, passer ensuite aux petites, en ayant soin de suivre jusqu'à la fin le dessin commencé, quelles que soient les interruptions, c'est le meilleur moyen de donner de l'ensemble à son dessin, toute la suite désirable à son trait, et d'éviter les brisures que nous avons signalées. Il ne faut pas oublier de tracer à la règle les lignes droites que l'on peut rencontrer dans le modèle ou de se servir du compas chaque fois que le permet le tracé, on se réserve ainsi des jalons certains qui peuvent servir à rectifier les erreurs qui auraient pu être commises.

IV. DU CALIBRE

Si, enfin, le dessin ne comporte pas de détails trop délicats, surtout s'il est accusé par de grandes lignes, on peut encore se servir du *calibre* dont nous parlons page 102 ; on en obtient la reproduction presque à l'infini dès que les premières feuilles de bois sont découpées. Voici ce procédé : si on a deux planches à découper d'après un même modèle, et qu'on désire plusieurs exemplaires du dessin à exé-

cuter sans vouloir se donner la peine de le tracer de nouveau, il suffit de placer entre les deux panneaux autant de feuilles de papier ou de carton qu'on veut avoir de reproductions ; quand le travail est terminé, on sépare les panneaux et on retrouve, découpé dans le papier ou carton, un même nombre de dessins tracés dans leur rigoureuse exactitude.

V. MANIÈRE DE FIXER LE DESSIN SUR LE BOIS

Quant aux procédés employés pour fixer le dessin sur le bois, ils sont les mêmes que ceux que nous indiquons page 102 dans l'emploi du *calibre* et celui du *poncif*, nous ajouterons seulement, au sujet de l'emploi de ce dernier procédé, que la teinte de la poudre grasse employée ne se détache pas toujours suffisamment sur le bois pour que les points soient bien visibles, que, d'un autre côté, les détails ne peuvent pas être suffisamment indiqués à cause de l'impossibilité de trop rapprocher les piqûres qui, outre l'inconvénient qu'elles auraient de se confondre, finiraient souvent par couper le papier et mettraient dans l'impossibilité de se servir du dessin ou, au moins, le rendraient d'un usage très défectueux par la difficulté de rapprocher les parties lacérées, de manière à éviter toute solution de continuité. L'emploi du *poncif* est donc plus délicat dans le découpage que dans la sculpture ; car si, dans cette dernière,

l'outil peut rectifier des erreurs, il n'en est pas de même dans le découpage où le trait doit toujours être nettement accusé. Il est donc de toute nécessité de repasser le trait au crayon sur le bois pour lui donner tout le relief et la netteté désirables.

CHAPITRE XV

Bois les plus propres au découpage

Les bois les plus employés pour le découpage sont, dans l'ordre alphabétique :

L'acacia.
L'acajou.
Le buis.
Le cèdre.
Le cerisier.
Le citronnier.
L'érable.
Le marronnier d'Inde (bois de Spa).
Le noyer.
Le palissandre.
Le poirier.
Le pommier.
Le sycomore.
Le tilleul.
Le violet, espèce de palissandre.

Celui qui se prête le mieux à la dentelure et qui produit le plus bel effet, est le marronnier d'Inde, dit bois de Spa, qui est d'un blanc mat, a un grain très fin et est assez flexible. Le commerce en vend débité par feuilles qui ont depuis 1 millimètre et demi jusqu'à 5 millimètres d'épaisseur et même plus. Celui qu'on rencontre le plus fréquemment tout débité est l'acajou, dont sont faites les planchettes des boîtes à cigares ; il a malheureusement l'inconvénient d'être très cassant, et c'est pour cette raison qu'on ne doit y découper que des dessins peu délicats.

L'ébène est un bois très dur à scier, que l'on n'emploie pas dans la dentelure, on le remplace par le poirier teint par le procédé indiqué pages 84 et suivantes, mais il faut ensuite repasser de la couleur avec un pinceau sur la tranche de la dentelure, car ce procédé de teinture ne pénètre pas toujours assez profondément.

On se sert aussi de bois quel qu'il soit, plaqué en palissandre, acajou, etc. ; dans ce cas, le bois travaille moins, mais l'humidité fait quelquefois décoller le placage. Il faut alors colorer le bois de dessous, ou au moins les tranches, avec une nuance identique à celle du placage, et la passer au vernis, afin de la mettre en harmonie avec la partie supérieure de la dentelure.

Tous ces bois doivent être d'autant plus secs,

quand on les emploie, que les feuilles sont très minces et que le moindre jeu occasionné par l'humidité suffirait quelquefois pour faire rompre le bois dans les parties les plus fines de la dentelure.

Quand on veut éviter, d'une manière absolue, le travail du bois, ce qui est nécessaire dans les parties les plus épaisses, qui doivent servir de base ou d'appui à un travail en édicule, tel qu'une cage pour les oiseaux, un chalet ou un huilier, il est bon de doubler le bois en contrariant la direction des fibres, c'est-à-dire de coller au préalable les deux petites planches de base l'une contre l'autre, à la colle forte bien chaude, en donnant une direction perpendiculaire à leurs fibres, et de les serrer fortement jusqu'à ce que la colle soit bien sèche. De cette manière, le travail du bois des deux planches se contrarie et neutralise complètement le travail de la pièce.

CHAPITRE XVI

**Marqueterie en bois, en ivoire et en os,
en écaille et en métal**

SOMMAIRE. — I. Marqueterie en bois. — II. Marqueterie en ivoire et en os. — III. Marqueterie en écaille. — IV. Marqueterie en métaux.

I. MARQUETERIE EN BOIS

La dentelure sert aussi à faire des ouvrages en marqueterie dont la simplicité d'exécution offre une ressource nouvelle aux amateurs, car non seulement elle peut utiliser les bois des différentes essences, mais elle enrichit la marqueterie de travaux faits en ivoire, en os, en écaille et en différents métaux. Si, en effet, quand le dessin est découpé, on replace dans leur encastrement les morceaux que la découpe rejette, après leur avoir donné une teinte qui tranche avec leur couleur primitive, on obtient immédiatement un ouvrage en marqueterie d'un effet d'autant plus agréable que les nuances auront été plus heureusement choisies et que le dessin sera d'une exécution plus appropriée à l'objet qu'on se propose.

On emploie ordinairement deux moyens pour arriver à ce résultat.

L'un consiste à laisser séjourner les morceaux découpés dans un bain, composé d'une des teintes que nous indiquons, pages 84 et suivantes ; quand le bois est imbibé à une certaine profondeur on le retire, on le fait sécher et on le replace ensuite dans les trous auxquels correspond chaque morceau de bois. Quelques personnes frottent préalablement les côtés avec de la colle froide liquide, mais quand le trait de scie est fin, l'intervalle qu'il laisse est très peu sensible, il suffit alors de placer la découpure

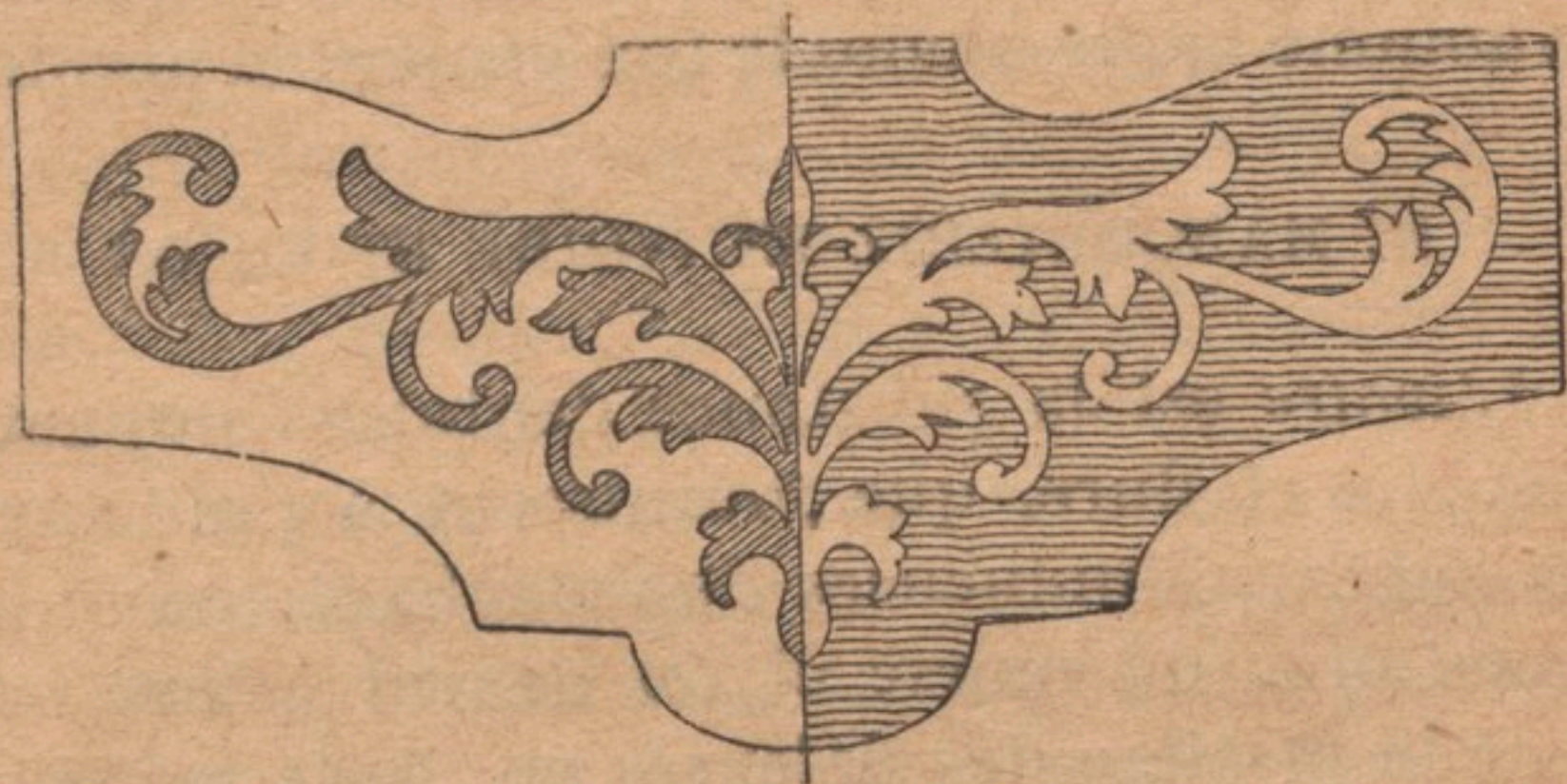


Fig. 247.

sur une feuille de papier fort, couvert d'une faible couche de colle forte chaude et de caser ensuite les différentes pièces. Quand la colle est sèche, l'adhérence est assez complète pour donner de la solidité à l'ensemble.

Dans le second moyen, on place l'une sur l'autre deux planches qui ont été teintées des deux nuances que l'on veut marier ensemble, et on les découpe du même trait ; le résultat

donne deux découpures dont les morceaux de l'une peuvent s'enchâsser dans les vides de l'autre, et réciproquement; on obtient ainsi d'un seul coup deux planches de marqueterie d'un effet contraire. On procède ensuite pour le collage ainsi que nous venons de l'indiquer (fig. 247).

Il va sans dire que les trous faits pour passer la scie doivent être aussi petits que possible. Afin que la préparation soit moins apparente, on les rebouche avec de la cire nuancée comme la pièce dans laquelle ils sont faits, ou mieux de la gomme laque quand le ton général le permet.

II. MARQUETERIE EN IVOIRE ET EN OS

L'*ivoire* est la substance dentaire compacte, blanche et dure, que fournissent à l'industrie les dents volumineuses de l'éléphant, de l'hippopotame, du morse et du narval; c'est surtout la matière des défenses ou dents incisives de l'éléphant qui est désignée sous ce nom. On distingue l'ivoire blanc et l'ivoire vert : le premier, qu'on appelle aussi ivoire mort ou ivoire de Sibérie, provient des éléphants fossiles que recèle abondamment cette partie de la Russie, il jaunit facilement; le second provient des défenses arrachées depuis peu de temps, ou plutôt arrachées sur l'éléphant peu de temps après sa mort; il est d'un grain serré et a une teinte verte qui, bientôt, se dissipe pour prendre un beau blanc qui ne jaunit pas.

L'os le plus employé provient des bœufs ou des buffles ; il n'offre pas une surface qui se polit aussi facilement que l'ivoire et n'a pas ces veines qui sont tant recherchées des amateurs, il a parfois des gerçures et des trous que l'on est obligé de boucher avec le plus grand soin ; malgré cette infériorité il est recherché à cause de sa nuance d'un blanc éclatant et de son prix peu élevé.

Ces deux matières sont livrées par le commerce en plaques très minces obtenues par des scies particulières qui permettent de débiter des plaques presque aussi minces que le papier ; mais comme elles conservent toujours la trace des coups de scie, il faut faire disparaître ces inégalités ce qui s'obtient en enlevant d'abord avec de petites limes très fines les rugosités principales et en achevant de les faire disparaître avec le râcloir bien affilé que l'on promène dans tous les sens, et on se sert, pour donner la dernière main au poli, du papier de verre n° 0 ou de la peau de chien de mer d'un grain très fin.

Quand la plaque est préparée, on y fixe le dessin par un des procédés indiqués plus haut et on peut commencer la découpe. L'ivoire et l'os étant d'un grain beaucoup plus serré qu'aucun de nos bois, et n'ayant pas, pour cette opération, de sens ou de fibres appréciables, les dessins que l'on traite offrent des sujets beaucoup plus minutieux et des détails beaucoup plus serrés que ceux employés pour la décou-

pure sur bois, le trait doit donc être plus délié et il importe pour l'obtenir de se servir de lames beaucoup plus minces ; de plus, des éclats pouvant se produire facilement, et c'est une des difficultés de ce genre de travail, les dents de la scie doivent être très rapprochées afin de couper, pour ainsi dire, autant qu'elles peuvent scier. Les petites bavures ou aspérités qui se formeront seront enlevées avec une lime plate très fine, et le poli sera rendu avec de la poudre de blanc d'Espagne très ténue.

III. MARQUETERIE EN ÉCAILLE

L'*écaille* provient de cette boîte solide et résistante dans laquelle se trouvent enfermées les tortues ; la partie supérieure se nomme la carapace, la partie inférieure se nomme le plastron. La famille des tortues est très nombreuse, toutes fournissent de l'*écaille*, mais la plus estimée est celle de la tortue marine, appelée *chelonja imbricata*. L'*écaille* se tire de la carapace qui est formée d'une infinité de lames superposées et soudées ensemble, d'un ton jaune un peu troublé, semé de taches rouge d'un ton très foncé.

Les lames dont sont formées ces carapaces sont enlevées en les soumettant à l'eau chaude qui les amollit ; on les superpose en nombre suffisant pour leur donner l'épaisseur voulue, et, quand elles sont encore molles, on les met entre deux planchettes que l'on soumet à une forte

pression ; on rend ainsi à l'ensemble une cohésion parfaite, et on obtient des plaques parfaitement polies que l'on peut travailler comme l'os et l'ivoire.

Une des grandes ressources de ce genre de marqueterie est de pouvoir s'appliquer sur des surfaces courbes, concaves ou convexes : il suffit, en effet, quand la découpe est terminée, de tremper la feuille dans l'eau bouillante pour lui rendre une malléabilité qui permet de lui donner toute la courbure désirable ; on l'applique alors sur le bois que l'on veut orner en la fixant avec la colle forte, et quand l'écaille a repris sa dureté on la polit avec de la poudre de blanc d'Espagne.

L'écaille dont nous parlons est d'un ton chaud et lumineux, marbrée de taches rougeâtres et nuageuses sur un fond jaunâtre transparent. On en trouve cependant dans le commerce d'un ton général beaucoup plus sombre et dont les taches sont noires ; celle-ci est obtenue par la refonte des rognures de la première écaille que l'on pétrit pour ainsi dire, afin d'en former des plaques d'après le procédé que nous venons d'indiquer ; ces plaques, d'un prix naturellement inférieur, sont très recherchées pour l'application de la marqueterie sur les bois de couleur claire.

Toutes ces matières ont été imitées par l'industrie, parfois même avec une rare perfection ; ces imitations ont la propriété de s'amollir à

l'eau chaude, comme l'écaille, ce qui les fait rechercher, et elles se travaillent de la même manière ; elles ont de plus l'avantage de pouvoir être fournies par le commerce dans des dimensions beaucoup plus grandes que les matières véritables.

Nous engageons nos lecteurs à consulter, pour l'emploi de l'écaille, le *Manuel du Marqueteur*, par MM. Maigne et Robichon de la collection des *Manuels-Roret*.

IV. MARQUETERIE EN MÉTAUX

Le découpage des métaux offre un nouvel attrait à l'amateur qui s'occupe de marqueterie ; il peut, en effet, arriver à reproduire des imitations des métaux les plus précieux, et orner ainsi ces mille petits meubles qui sont tant recherchés, tels que les imitations des meubles de Boule, les incrustations des tables de travail, ou bonheur du jour, des boîtes à gants, à bijoux, avec chiffres allégoriques entourés de guirlandes de fleurs, de feuillages, ou de dessins arabes dans le genre de ceux que reproduisent avec tant de variété les plats de nos livres illustrés.

On ne se sert guère pour la découpure sur métaux que de deux métaux, le zinc et le laiton. Le zinc a l'avantage d'être moins dur que le laiton, il peut prendre facilement à la main la forme qu'on veut lui donner et s'appliquer comme

l'écaille. Le *laiton*, amalgame de $\frac{3}{4}$ de cuivre et de $\frac{1}{4}$ de zinc, est plus dur et ne se plie pas aussi facilement aux caprices de la main ; on est souvent obligé de le battre au maillet de bois tendre, quelque peu contourné pour lui donner la courbure voulue. Il est employé de préférence au zinc parce qu'il conserve plus longtemps son brillant, s'oxyde moins, est d'un entretien commode et se prête merveilleusement à l'imitation des autres métaux.

La découpeure de ces métaux exige des scies assez fortes, mais il n'est pas nécessaire d'employer des lames neuves, la dureté du métal suffit pour émousser en quelques instants leur premier mordant et la scie n'agit plus que par le frottement. On peut donc utiliser les lames déjà émoussées par le bois.

On enlève les bavures rejetées par la scie en passant une lime fine sur les arêtes. Quant à la manière de rendre aux métaux leur éclat naturel et aux différentes imitations d'autres métaux que l'on veut obtenir, or, argent, nickel, bronze, nous renvoyons les amateurs à l'excellent ouvrage de MM. Brandely et G. Petit sur la *Galvanoplastie*, de la collection des *Manuels-Roret*.

Souvent on aura à opérer quelques soudures par suite des accidents inévitables qui se produisent malgré tous les soins ; l'emploi d'un ouvrier de l'art est alors indispensable, mais on se fatigue bien vite d'avoir continuellement recours à cet *auxiliaire* qui, malgré les recomman-

dations, ne comprend pas toujours votre pensée, nous conseillons alors de faire soi-même cette opération qui, au premier abord, paraît impraticable aux personnes qui ne sont pas du métier et devient très simple dès qu'on l'a pratiquée une fois, surtout quand on est dirigé par un guide intelligent, tel que le *Manuel du Plombier, Zingueur, etc.*, publié par MM. Romain et Chryssochoïdès dans la collection des *Manuels-Roret*.

CHAPITRE XVII

Finition du travail

SOMMAIRE. — I. Enlèvement des bavures. — II. Polissage. — III. Emploi du mastic et de la gomme-laque. — IV. Coloration des bois. — V. Emploi des vernis.

I. ENLÈVEMENT DES BAVURES

Quand la découpure est terminée, le premier soin est de la dépouiller du papier sur lequel se trouvait le dessin et que l'on a collé sur la partie supérieure ; le moyen le plus simple est de le mouiller légèrement avec une éponge, de manière à l'humecter suffisamment pour qu'il se décolle facilement ; si, par cas, on avait mis trop d'eau et que le bois fût mouillé, il faudrait le

frotter au plus vite, et si l'on craignait qu'il se gondolât, ce qui arrive pour les pièces très minces, les mettre sous presse, entre deux planches, jusqu'à parfaite dessiccation.

Quel que soit le procédé que l'on emploie pour exécuter la découpure, la scie laisse toujours au bois une bavure à la partie inférieure. Cet inconvénient, qui est insignifiant dans la découpure qui doit servir à la sculpture, parce que la gouge se charge presque toujours de le faire disparaître, doit être réparé avec soin dans les objets destinés à rester à l'état de découpure simple, afin de leur donner la netteté qui est une des conditions d'un travail bien exécuté. Il suffit pour cela de retourner la pièce travaillée, de la placer sur une table où elle porte bien en tous ses points, et de la frotter légèrement avec des morceaux de verre cassé à arêtes vives, ou de petites limes, en suivant, autant que le permet la délicatesse de la découpure, le fil du bois, afin d'obtenir plus promptement le poli que doit avoir le travail. Nous devons, cependant, mettre en garde contre ce procédé qui a l'inconvénient de briser les pièces quand leurs détails sont trop délicats. On y remédie en remplaçant dans les intervalles les parties que l'on a abattues, le travail redevient alors une planche, les parties sont mutuellement appuyées les unes sur les autres et on peut frotter ou limer sans crainte de rien briser.

Quant à la partie supérieure de la planche

qui représente toujours une découpure bien nette, il suffit de la polir avec du papier de verre. Si, enfin, la scie a laissé quelques traits trop accusés dans les parties extérieures, surtout si quelques angles ont été trop arrondis et qu'on ne veuille pas y revenir avec la scie, on y remédiera en polissant, ou usant le bois avec de petites limes d'un grain très fin qui ont au plus quelques centimètres de longueur et que l'on peut conduire dans les sinuosités les plus déliées.

II. POLISSAGE

On procède ensuite au polissage. Si les rugosités sont trop prononcées, on se sert de la peau de chien de mer dont l'emploi doit être très limité à cause de la grosseur de son grain ; le plus souvent, on polit avec le papier de verre n° 1, et, en second lieu, avec le même papier n° 0 ; on peut se servir avec plus de succès de la toile de verre qui est numérotée comme le papier. Cette opération est toute de patience, car si l'on frotte trop vigoureusement, on risque de faire sauter les détails les plus fragiles de la découpure ; aussi est-il bon d'enrouler le papier ou la toile autour d'une sorte de mandrin, soit en bois très tendre, ou mieux en bouchon.

On se sert encore avantageusement de la *prêle* (ou *presle*), plante cryptogame qui se rapproche de la famille des fougères, qui habite à peu près toutes régions du globe et qui est assez

rude au toucher. On en compte une vingtaine d'espèces, dont douze sont propres à l'Europe et dont cinq seulement croissent aux environs de Paris. Ce sont : la *prêle des bois*, la *prêle des champs*, connues toutes deux sous le nom de *queue de cheval* (*equisetum*), la *prêle des marais*, la *prêle fluviale* et la *prêle d'hiver*. C'est de cette dernière, dont la tige est nue et très rude, que l'on se sert pour polir les ouvrages en bois et en métal. On la recueille pendant l'été, au moment où elle a acquis toute sa croissance, et on la fait sécher. C'est sur les bords du Lot qu'on récolte la plus belle *prêle d'hiver*. A défaut de cette espèce, qui est de beaucoup préférable, on peut employer celles ci-dessus mentionnées.

En général, cette plante donne, par l'incinération, une assez grande quantité de silice; cette matière est même apparente, sous forme de points cristallisés, aux articulations de la plante à l'état frais. C'est à ce corps qu'elle doit la propriété de pouvoir servir au polissage.

Lorsqu'on veut l'employer à cet usage, on fait passer dans l'intérieur de la tige, qui est creuse, un fil de fer qui remplit le vide et qui permet de l'appuyer sur les objets à polir, sans qu'on puisse craindre de la briser. On la coupe encore en morceaux aussi longs que le permet l'espacement des nœuds, qu'on a soin de retrancher ; en cet état, on la présente en travers sur le bois et l'on frotte avec force. Comme ces morceaux sont cannelés dans le sens de la lon-

gueur, ils agissent, non comme une lime ordinaire, mais comme une écouanne, sorte de lime en forme de râpe.

La prêle polit très bien les bois ; comme elle est très flexible, elle peut se contourner de toutes les manières, ce qui en rend l'usage très commode pour les surfaces courbes. Certaines personnes l'humectent, puis la pressent fortement, et la font sécher ensuite ; ce procédé est mauvais parce qu'il enlève à la plante sa rudesse naturelle.

On donne enfin le dernier poli avec des poudres qui pénètrent dans les fibres du bois, il prend alors cet aspect lisse et brillant qui fait tant valoir la découpe. On a préconisé différentes substances, mais nous engageons les amateurs à n'employer que de la pierre ponce ou de la gomme laque réduites en poudre, la première pour les bois blancs, tels que le marronnier ou le poirier, la seconde pour les bois de couleur sombre, tels que le noyer et le chêne. Ces poudres se trouvent dans le commerce. On en saupoudre la partie que l'on veut lisser et l'on frotte d'abord avec du papier ordinaire pour la bien faire pénétrer dans les pores du bois ; enfin, l'on termine cette opération en remplaçant le papier par un tampon rempli d'une poudre de même nature qui achève de donner le brillant.

Quel que soit le procédé de polissage et la matière à polir que l'on emploie, on ne doit opérer qu'avec précaution et sans excès de force.

Nous insistons sur ce point, que nous considérons comme capital, en ce qu'un seul moment peut faire perdre un ouvrage presque achevé au prix d'un long travail.

III. EMPLOI DU MASTIC ET DE LA GOMME-LAQUE

Il arrive souvent que malgré tous les soins apportés dans la découpe, il s'est formé des éclats ou des éraflures et qu'on ne peut arriver à dissimuler complètement les points de jonction des pièces séparées que l'on a été obligé de recoller ; les poudres dont on s'est servi pour polir sont alors impuissantes à faire disparaître ces défauts, et il faut les boucher soit avec du mastic, soit avec de la gomme-laque que l'on fait fondre. Si le bois est de nuance claire, l'emploi du mastic est préférable : pour le marronnier on emploiera celui dont se servent les vitriers, qui est un mélange de blanc d'Espagne en poudre et d'huile de lin maniés ensemble jusqu'à mélange intime. Si le bois est plus foncé, tel que le poirier ou certains noyers, on colore ce mastic avec des poudres d'ocre ou de terre de Sienne, jusqu'à ce qu'on atteigne la nuance du bois. L'un et l'autre sont enfoncés fortement dans les parties creuses et on attend que le mastic soit arrivé à parfaite siccité pour enlever les bavures avec une lame très fine et repasser ensuite le tampon pour rendre à l'ensemble la teinte uniforme.

Si le bois est de nuance très foncée et que la partie sur laquelle on veut opérer doive supporter quelque fatigue, on peut remplacer le mastic par de la laque ; il suffit, pour en faire l'application, d'approcher une feuille de laque de l'endroit creux et de la frotter avec un morceau de fer chaud, la laque se fond instantanément et coule dans l'éraflure, elle se refroidit très vite et on enlève ses bavures comme celles du mastic.

IV. COLORATION DES BOIS

Les objets découpés sont souvent conservés avec la couleur naturelle du bois ; quand ils sont en marronnier, en beau poirier ou en noyer blanc, leur nuance est certainement préférable à toute autre couleur, mais quand le bois présente des teintes trop inégales qui peuvent nuire à l'aspect de l'ensemble, lorsqu'on veut assortir sa couleur à une autre plus sombre, ou lorsque, de parti pris, on veut lui donner une teinte déterminée, il faut arriver à colorer le bois. Cette couleur s'applique à l'eau ; quelques personnes emploient la couleur à l'huile, mais ce procédé a le triste résultat d'empâter la découpe et de lui enlever sa légèreté et sa grâce. On trouvera, page 85, les différentes recettes de teintures qui permettront de donner aux bois tous les tons que chacun est susceptible de prendre. L'application de ces teintures se fait au

pinceau. Quand on est arrivé à obtenir la teinte voulue, on la remue dans tous les sens de manière à obtenir un mélange parfait, et on l'applique sur la découpure en promenant toujours le pinceau dans le même sens afin d'éviter les sillons de nuances différentes, et en remuant toujours le fond chaque fois qu'on reprend de la couleur, pour rendre la teinte uniforme et éviter les paquets de couleur qui sont toujours d'un effet désagréable. L'application de cette couleur fait ressortir le grain du bois et lui donne un aspect rugueux que l'on fait disparaître en passant dessus le papier de verre n° 0, qui rend au bois le brillant qu'il avait précédemment.

Si l'on veut passer le bois à *l'encaustique*, ce que nous conseillons de faire quand le bois a été recouvert d'une couche de couleur et qu'il s'agit d'une pièce montée à laquelle le jeu de la lumière donnera un plus grand caractère, on peut l'appliquer sur la pièce toute montée, quand l'assemblage n'est pas trop compliqué et que les dessins ne sont pas d'une découpure trop délicate, mais il est préférable, dans tous les cas, de ne l'étendre que sur chaque partie isolément. Nous donnons, page 88, divers procédés d'encaustiques et la manière de les appliquer. On en trouve de toutes faites dans le commerce, mais celles que nous indiquons reviennent moins cher, peuvent être obtenues très facilement et se garder presque indéfiniment.

L'emploi de l'encaustique sera encore d'une

précieuse ressource quand la couleur appliquée sur le bois se sera ternie, elle lui rendra tout son éclat. Elle peut, du reste, recevoir des poudres d'ocre ou de Sienne, qui donneront la nuance du bois sur lequel on veut l'appliquer.

V. EMPLOI DES VERNIS

L'encaustique, appliquée sur les bois, fait mieux ressortir la découpure par les jeux d'ombre et de lumière qu'elle produit et donne plus d'éclat à sa nuance ; mais ce dernier avantage est de beaucoup surpassé par l'emploi des vernis qui donnent aux bois un éclat vitreux et plus de valeur aux détails du bois, nervures, nœuds, etc., en le préservant de l'action destructive de l'air.

Ces compositions proviennent de la dissolution de résines proprement dites ou de gommes-résines, soit dans des véhicules volatils, soit dans des huiles susceptibles de se dessécher sans conserver le caractère gras. C'est donc par l'évaporation du véhicule dans le premier cas, ou par sa dessiccation dans le second, que le vernis produit son effet.

Nous suivrons pour leur emploi, les indications du *Manuel de l'Ebéniste*, ouvrage des plus autorisés en cette matière.

La première opération consiste à étendre une couche d'huile de lin sur le bois que l'on veut vernir ; elle pénètre le bois, forme une surface

grasse et dure qui empêche le vernis de pénétrer trop facilement dans le bois, le maintient à sa surface et abrège ainsi l'opération du vernissage.

Les vernis s'appliquent de différentes manières, suivant leur nature : avec un pinceau de blaireau, comme les couleurs ordinaires ; avec une éponge très fine soigneusement lavée à l'eau pure, puis à l'essence de térébenthine ; à l'aide d'un tampon de linge demi usé, ou un morceau de vieux tricot bien doux. Nous donnerons ci-après des exemples de ces divers procédés.

Le plus beau des vernis et le plus facile à employer est le *vernis blanc* ou *copal* ; il est composé d'une résine sèche, d'une couleur jaune pâle, transparente, connue généralement sous le nom de *gomme-copal*. La plus estimée découle d'un arbre des Indes orientales connu sous le nom de *elæocarpus copallifera*. On réduit le *copal* en poudre grossière que l'on arrose avec de l'ammoniaque caustique liquide, jusqu'à ce qu'elle ait obtenu son maximum de gonflement, on chauffe le tout jusqu'à 35°, et l'on introduit par petites portions de l'alcool ayant une température d'environ 5°, on agite après chaque introduction jusqu'à ce que le mélange ait pris une consistance sirupeuse. On obtient ainsi une solution qui est absolument incolore et claire comme de l'eau et peut s'appliquer avec le pinceau.

Voici la composition et l'emploi du vernis ordinaire :

Alcool à 36°	489 gr.
Mastic mondé	91
Sandaraque	45
Laque en feuilles	30
Verre pilé grossièrement	61

Après avoir mis le mastic dans un vase avec l'alcool, on y ajoute les résines et on les fait fondre au bain-marie. Le vase doit être plus grand d'au moins un tiers, afin que si la composition venait à se boursoufler sur le feu, on ne pût rien perdre. Le verre divise les résines, facilite leur liquéfaction, empêche qu'elles ne s'attachent aux parois du vase, et permet de les agiter plus aisément avec une spatule, ce qu'il faut faire souvent. Quand la fusion est bien complète, on laisse reposer le vernis plusieurs jours ; on le filtre ensuite à travers du coton que l'on place au fond d'un entonnoir.

Quand on a préparé ce vernis, et que le bois est disposé pour le recevoir, on en met quatre ou cinq gouttes sur un chiffon de vieux tricot de laine replié en plusieurs doubles, et on le recouvre d'un linge blanc usé, de façon à faire un tampon. Si l'on n'a mis que la quantité de vernis nécessaire, il passe à peine à travers le linge ; si l'on en a trop mis, il paraît immédiatement, et alors on change le linge jusqu'à ce que le vernis paraisse peu ou point. On met ensuite sur le tampon une forte goutte d'huile d'olive

à l'endroit où se trouve le vernis, et, frottant légèrement, on étend partout ce mélange jusqu'à ce qu'il soit bien sec. Il faut éviter de repasser plusieurs fois sur le même endroit.

L'huile dont on s'est servi pour humecter le linge facilite l'application du vernis, le fait pénétrer dans les pores du bois, préalablement imbibé d'huile, et supplée en outre au défaut d'essence de térébenthine qui manque dans ce vernis, tandis qu'on l'emploie dans tous les autres pour les rendre moins cassants, moins susceptibles de se gercer.

Si, en répétant cette opération, il arrivait qu'on distinguât des raies sur l'ouvrage, il faudrait tout de suite remettre un peu d'huile et frotter de nouveau. On s'assure que le vernis est bien pris et sec, en touchant avec le doigt une des surfaces unies. Si le doigt laisse une empreinte terne et nébuleuse, c'est un signe infailible que le vernis n'est pas arrivé au degré de siccité convenable, et l'on continue de frotter. On peut alors donner un nombre de couches suffisant pour que le vernis dure longtemps. Ce n'est qu'à cette intention qu'on met plusieurs couches ; dès la première application, il est aussi brillant qu'il peut le devenir.

Il faut mettre moins d'huile pour les couches subséquentes ; mais, quelque précaution que l'on prenne, il est impossible, vu la grande consistance de ce vernis, de lui donner une surface bien plane et bien égale. Pour arriver à ce degré

de perfection, on remplace souvent la dernière couche d'huile par de l'alcool qui augmente la fluidité du vernis. Enfin, on mouille le tampon avec un mélange d'esprit-de-vin et d'huile et frotte une dernière fois, sans employer de vernis. Cette dernière opération donne à l'ouvrage un aspect glacé et un poli brillant.

On est obligé, après l'emploi de ce vernis, comme après celui de tous les vernis au tampon, de se servir de vernis au pinceau ; tel que le vernis copal, pour les moulures et les parties rentrantes.

Voici la recette d'un vernis très siccatif :

Alcool à 36°	100 gr.
Mastic mondé	20
Sandaraque	10
Térébenthine de Venise	10

Il sera bon de se servir pour les bois de couleur du vernis ci-après, il a l'avantage de leur conserver leur couleur primitive en augmentant leur éclat d'une manière sensible :

Alcool à 36°	60 gr.
Sandaraque	8
Laque en grains	4
Mastic	3
Benjoin	2
Térébenthine de Venise	4

On met l'alcool et les résines dans un même vase, on chauffe au bain-marie jusqu'à ébul-

lition, et quand les résines sont dissoutes, on ajoute la térébenthine.

On trouve dans le commerce une très grande quantité de vernis de toutes couleurs et de toutes nuances, mais ils ne sont guère employés que pour la découpure destinée à la marqueterie ; les pièces montées, entièrement composées de découpures, sont généralement mises plus en valeur quand on les recouvre d'une faible couche de couleur vieux bois.

CHAPITRE XVIII

Assemblage des pièces

SOMMAIRE. — I. Assemblage, — II. Montage. —
III. Enchevêtrements et onglets.

I. ASSEMBLAGE

L'*assemblage* des pièces qui doivent composer l'ensemble d'un travail, se fait évidemment après que toutes ces pièces sont terminées et entièrement finies ; l'*assemblage* et la *monture* peuvent donc être confondus et il en serait ainsi si on ne se préoccupait de l'assemblage qu'au moment de monter toutes les pièces ; mais on comprend qu'on s'exposerait alors à bien des mécomptes ; la dimension donnée aux

différentes pièces n'est que le résultat du tracé exécuté sur le modèle que l'on colle sur la planche avant sa découpe, et nous savons que le papier se retire un peu en séchant ; ce retrait varie même très sensiblement selon la nature du papier, de là des écarts assez prononcés dans la monture des pièces et de grandes difficultés dans l'ajustage. Nous engageons donc les personnes qui veulent obtenir de bons résultats, à tracer leur assemblage directement sur le bois avant de commencer le travail, comme dans les corbeilles hexagonales ou octogonales, et de coller seulement leur dessin quand le tracé est terminé. Ce travail ne demande que quelques connaissances élémentaires de dessin linéaire qui réclament l'emploi de la règle, de l'équerre et du compas. Elles pourront, à l'aide de ces instruments, se rendre compte, d'une manière mathématique, de l'agencement des différentes pièces et leur travail n'en paraîtra que plus correct ; on aura de plus l'avantage de pouvoir débarrasser, dès le commencement de l'opération, la planche de tout le bois qui est inutile, ce qui permettra de se rendre compte de l'effet que produira le travail.

Quand le tracé sera terminé, on taillera les pièces et on abattra, s'il y a lieu, l'onglet qui doit permettre leur juxtaposition oblique dans certaines pièces, telles que les corbeilles ou les boîtes à coupes polygonales. Nous engageons à ne pas se servir du couteau, ou même du rabot,

employé à main levée, ou au juger, l'assemblage étant une opération de précision ; nous conseillons de se servir pour la coupe du bois à plat de la boîte à onglet.

Nous renvoyons, pour la connaissance des divers outils d'assemblage et de leur emploi, au *Manuel du Menuisier*, publié par MM. Nosban et Maigne, dans la collection des *Manuels-Roret*.

II. MONTAGE

Quand l'assemblage est terminé et que les pièces sont découpées, on procède à la *monture*.

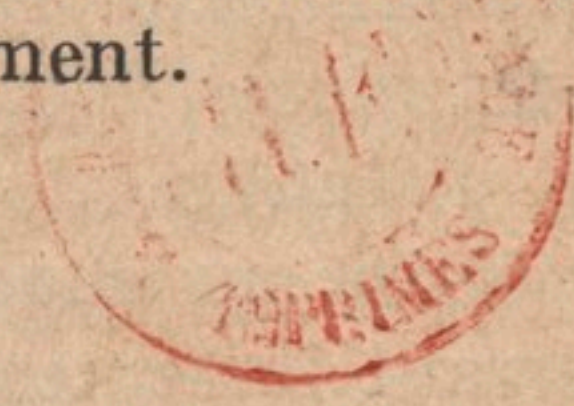
Si les pièces doivent être ajustées à plat, il suffit d'étendre de la colle forte chaude et assez claire sur chaque côté, les rapprocher en les serrant fortement et les mettre sous presse jusqu'à ce que la colle soit sèche, afin d'empêcher le jeu du bois. On trouvera peut-être plus commode de se servir de colle froide liquide ; mais ce procédé, qui est beaucoup plus commode, offre moins de solidité : la colle pénètre dans les fibres des bois et a moins de cohésion.

III. ENCHEVÊTREMENTS ET ONGLETS

Les *enchevêtrements* et les *onglets* se montent par le rapprochement des pièces et leur collage. Les pièces enchevêtrées devant conserver entre elles un écartement constant, 90° par

exemple, il sera bon de l'assurer en introduisant entre chaque face une planche ou coin d'un même nombre de degrés. Quant *aux onglets*, ils seront maintenus les uns contre les autres en les reliant par du fil que l'on fait passer par les jours en les serrant fortement. Quelques personnes emploient le fil de fer ténu dont se servent les fleuristes ; il a l'inconvénient de pénétrer dans le bois et d'écraser les onglets.

Les assemblages à *tenons*, à *mortaises* et à *queue d'aronde* s'opèrent ainsi que les autres par le collage, en introduisant à l'intérieur un coin qui maintient l'écartement.



FIN

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
PRÉFACE.	v
INTRODUCTION HISTORIQUE.	1

PREMIÈRE PARTIE

Moyens pratiques de sculpture

CHAPITRE PREMIER. — <i>Outillage.</i>	12
Le ciseau.	13
Les fermoirs.	14
Le fermoir droit.	14
Le fermoir coudé.	14
Le fermoir nez-long droit.	15
Le fermoir nez-long coudé.	15
Le biseau.	16
La gradine.	16
Les gouges.	17
La gouge spatule.	18
Les burins.	19
Le perloir.	19
Le râcloir.	20
Le râcloir emmanché.	21
La guimbarde.	22
Le sabloir.	23
Les râpes.	24
Les rifloirs.	25
Le vilebrequin.	26
Mèche à cuillère.	27
La mèche anglaise.	27
La mèche française.	27



Le drille.	28
La vrille.	29
Les maillets.	30
Le maillet à tête carrée.	30
Le maillet en forme de bouteille.	31
Les compas	31
Le compas droit.	31
Le compas d'épaisseur.	31
Le compas maître-à-danser.	32
L'établi.	33
Les presses.	34
La presse à main.	34
La presse en fer.	35
La presse allemande.	35
La presse ou étau de sculpteur.	39
La presse mobile.	42
La vis anglaise.	44
Le valet à vis, dit à bascule.	46
OUTILS AUXILIAIRES.	47
L'étau d'horloger.	47
Le rabot.	48
Le trusquin.	54
Le tarabiscot.	56
La scie.	58
Choix des outis et de leur qualité.	61
Manche des outils et manière de les em- mancher.	62
Affûtage et aiguisement des outils.	63
L'affûtage.	64
La meule.	65
La meule en plomb.	67
Le grès carré.	69
Aiguisement.	69
Aiguisement à l'huile.	70

Aiguisement à l'eau.	70
Le pierrier.	71
Affûtage de la scie.	71
Entretien et nettoyage des outils.	72
Manière de modifier soi-même la forme des outils.	73
La colle forte.	75
CHAPITRE II. — <i>Bois les plus propres à la sculpture.</i>	
I. Bois indigènes.	77
Le chêne.	77
Le noyer.	78
Le poirier.	79
Le tilleul.	80
II. Bois exotiques.	80
L'acajou.	80
L'ébène.	81
III. Bois divers.	81
L'if.	81
Le merisier.	82
Le camphrier.	83
IV. Conditions dans lesquelles le bois doit se trouver pour être bien travaillé.	83
V. Teinture des bois sculptés.	84
VI. Procédés d'encaustiques pour donner du brillant aux bois sculptés.	88
VII. Procédés pour rendre les bois inaltérables et les préserver des vers.	90
VIII. Procédé pour rendre le bois plastique.	90
IX. Collages.	92

CHAPITRE III. — <i>Notions de sculpture.</i>	94
I. Définition des différents genres de sculpture.	94
Sculpture en ronde bosse.	94
Sculpture sur fond levé.	95
Sculpture d'applique.	95
Manières de fixer le bois pour le travailler.	95
La vis anglaise.	96
La colle forte.	97
La gutta-percha.	98
II. Procédés employés pour ne pas tâtonner dans l'exécution de la sculpture.	100
Sculpture d'après un modèle en relief.	100
Sculpture d'après un dessin ou une pochade.	101
Le calibre.	102
Le poncif.	102
III. Le coup d'outil.	103
IV. Le fil du bois.	105
V. Exécution de la sculpture.	106
Manière de dégrossir le bois.	106
L'ébauche.	107
Le fini.	110
VI. Procédés pour la sculpture des différents genres.	112
Manière de sculpter la ronde bosse.	112
Sculpture sur fond levé.	116
Sculpture d'applique.	117
Sculpture des dessins courants.	118
Gravure ou sculpture en contre-bas.	120
De l'emploi des trous au vilebrequin et à la vrille.	121

VII. Manière de traiter la végétation, les rubans, etc.	122
Les feuilles.	123
Les fleurs.	126
Le raisin.	129
Les perles.	130
Les rubans.	131
CHAPITRE IV. — <i>Sculpture sur bois par procédés mécaniques</i>	132
I. Sculpture à la scie, procédés de M. Louis. . .	132
Epreuves en argent, bronze et zinc. . .	136
II. Procédés de sculpture par compression. .	137
III. Gravure sur bois par le feu.	139
IV. Sculpture et gravure des planches pour étoffes.	142
V. Procédé pour faire des reliefs sur le bois. .	144
VI. Procédé pour obtenir des plaques de bois estampées.	145
VII. Moulage de la sciure de bois (stuc ligneux et bois coulé).	148
VIII. Le similibois.	149

DEUXIÈME PARTIE

Styles d'ornementation

CHAPITRE V. — <i>Style roman</i>	152
I. Connaissance des styles	152
II. Ornementation romane.	154
III. Des moulures.	159
IV. Des colonnes.	167
V. Corniche ou entablement.	174

VI. Décorations murales, etc.	176
VII. De l'ameublement.	178
Bahut ou coffre.	178
Banc.	179
Fauteuil.	180
Lit.	180
CHAPITRE VI. — <i>Style ogival ou gothique.</i>	181
I. Style ogival ou gothique.	181
Ornementation ogivale ou gothique.	184
Arcature.	188
Rose ou rosace.	189
Arcade.	191
Des colonnes.	193
Chapiteau.	195
Nervures.	201
Contreforts.	203
Tailloir ou abaque.	205
Ornements.	206
Des balustrades et galeries.	206
Caissons.	207
Cartouches.	208
Clef de voûte.	208
Console.	210
Corniche et entablement.	213
Crêtes ou dentelures.	214
Crochet ou crosse.	215
Cul-de-lampe.	217
Fleurons.	218
Flore ornementale. Son historique.	220
Gargouille.	222
Massacre.	223
Panneaux.	224
Pinacle.	226

Rinceau.	228
Monographie du casque.	229
Ameublement.	234
Armoire.	236
Bahut ou coffre.	237
Banc.	238
Buffet ou dressoir.	239
Cabinet.	240
Chaise.	240
Cheminée.	242
Coffret.	243
Crédence.	244
Diptyques, trépliques ou images.	244
Lits.	245
Miroirs.	246
Portes.	248
II. Ameublement des églises.	250
Buffet d'orgues.	251
Chaire à prêcher.	252
Châsses.	254
Clôtures des chœurs.	255
Croix.	256
Dais.	257
Lutrin ou pupitre.	259
Panneaux.	260
Reliquaire.	260
Stalles.	263
III. Symbolique chrétienne.	264
Iconographie chrétienne.	266
Dieu.	267
Nimbe.	269
Ange.	272
Zoologie.	274
Abeille.	275

Agneau.	275
Aigle.	275
Ailes.	276
Ane ou onocentaure.	277
Autruche.	278
Basilecoc ou basilic.	278
Bélier.	278
Bouc.	279
Cerf.	279
Chameau.	279
Chat.	280
Chauve-souris.	281
Cheval.	281
Chien.	282
Chouette.	285
Colombe.	285
Coq.	286
Corne.	286
Crapaud.	286
Dauphin.	287
Dragon.	287
Gloire.	288
Hippocentaure.	289
Lion.	289
Manicore.	290
Pattes et pieds.	290
Pélican.	290
Poisson.	291
Poule.	291
Pourceau.	292
Phénix.	292
Renard.	292
Rat.	293
Les sept péchés capitaux.	293

TABLE DES MATIÈRES

463

Serres.	295
Singe.	296
Sirène.	296
Taureau.	297
Zodiaque.	297
Danse macabre.	299
IV. Armoiries.	300
Les figures.	308
1 ^o Les figures héraldiques ou propres.	308
2 ^o Les figures naturelles.	313
3 ^o Les figures artificielles.	319
De l'écu.	323
CHAPITRE VII. — <i>Styles byzantin et arabe.</i>	325
I. Style byzantin.	325
II. Style arabe.	327
Arabesques.	329
CHAPITRE VIII. — <i>Style Renaissance.</i>	332
I. Epoque de transition.	334
II. Généralités sur la Renaissance.	336
III. Des colonnes.	339
Chapiteaux.	341
Pilastre.	342
Contrefort.	343
IV. Ornementation générale.	344
Balustre.	344
Caisson.	344
Cartouche.	346
Cariatide.	347
Corniche ou entablement.	348
Cul-de-lampe.	349
Denticules.	350
Enroulement.	351

Feuillage.	351
Frise.	352
Gaine.	353
Gaudron ou godron.	353
Grains.	354
Ove ou quart-de-rond.	354
Palme.	355
Palmette.	355
Rose ou rosace.	356
Rudenture.	356
Salamandre.	356
Volute.	357
V. Ornementation des toitures.	357
VI. Meubles et boiseries.	358
Armoire.	360
Bahut.	361
Cadres.	361
Cheminées d'intérieur	363
Fauteuils.	364
Lits.	364
Portes.	365
Lettres.	365
CHAPITRE IX. — <i>Style Louis XIV.</i>	367
Armoires.	370
Cadres.	371
Commode.	371
Console.	372
Fauteuils.	373
Feston.	373
Guirlandes.	374
Panneaux.	374
Style rocaille.	375
Style rococo.	376

TABLE DES MATIÈRES

465

CHAPITRE X. — <i>Style Louis XV.</i>	377
Cadres.	379
Consoles.	379
Fauteuil.	381
Feston-guirlande.	382
Panneaux.	382
Portes.	383
Rocaille.	383
CHAPITRE XI. — <i>Style Louis XVI.</i>	384
Cadres.	386
Cartouches.	388
Consoles.	389
Fauteuil.	389
Panneaux.	390
CHAPITRE XII. — <i>Styles contemporains.</i>	391

TROISIÈME PARTIE

Découpage des bois, de l'ivoire, de l'os, de l'écaille et des métaux

INTRODUCTION.	396
CHAPITRE XIII. — <i>Machines à découper.</i>	398
I. Ancienne machine fixe.	398
II. Le bocfil.	403
Modifications diverses.	404
III. Machines à découper, de M. L. Mouly.	406
IV. Machines de M. Gausse.	412
V. Guide-lame propre à maintenir le bois sur la table à découper.	416
VI. Observations générales.	418

Sculpture sur Bois.

16

CHAPITRE XIV. — <i>Exécution d'un dessin.</i> . . .	420
I. Choix du dessin.	420
II. Du calque et du décalque ou tamponnage.	422
III. Du poncif.	425
IV. Du calibre.	425
V. Manière de fixer le dessin sur le bois. . .	426
CHAPITRE XV. — <i>Bois les plus propres au découpage.</i>	427
CHAPITRE XVI. — <i>Marqueterie en bois, en ivoire et en os, en écaille et en métal.</i>	430
I. Marqueterie en bois.	430
II. Marqueterie en ivoire et en os.	432
III. Marqueterie en écaille.	434
IV. Marqueterie en métaux.	436
CHAPITRE XVII. — <i>Finition du travail.</i>	438
I. Enlèvement des bavures.	438
II. Polissage.	440
III. Emploi du mastic et de la gomme-laque. . .	443
IV. Coloration des bois.	444
V. Emploi des vernis.	446
CHAPITRE XVIII. — <i>Assemblage des pièces.</i> . . .	451
I. Assemblage.	451
II. Montage.	453
III. Enchevêtrements et onglets	453

FIN DE LA TABLE DES MATIÈRES

EN VENTE A LA MÊME LIBRAIRIE

Manuel de l'Ajusteur-Mécanicien, Apprenti, Ouvrier, Contremaître, contenant : rudiments mathématiques, notions de mécanique, ajustage complet, procédés et recettes d'ajustage, organisation, hygiène et sécurité, par Paul BLANCARNOUX, ingénieur des arts et métiers. 1 vol. orné de 230 figures dans le texte. 20 fr.

— **Bijoutier-Joaillier et Sertisseur**, traitant des Pierres précieuses, de la Nacre, des Perles, du Corail et du Jais, contenant l'Art de les tailler, de les sertir, de les monter, de les imiter, suivi de la description des principaux Ordres et la fabrication de leurs décorations, par JULIA DE FONTENELLE, F. MALEPEYRE et A. ROMAIN. 1 vol. accompagné de planches. 15 fr.

— **Bijoutier-Orfèvre**, traitant des Métaux précieux, de leurs Alliages, des divers modes d'Essai et d'Affinage, du Titre et des Poinçons de garantie de l'Or et de l'Argent, des divers travaux d'Orfèvrerie en or, en argent et en plaqué, du Niellage et de l'Emaillage des Métaux précieux, de la Bijouterie en vrai et en faux, de la fabrication des bijoux de fantaisie, en fer, en acier, en aluminium, etc., par J. DE FONTENELLE, F. MALEPEYRE et A. ROMAIN. 2 vol. avec fig. et planches. (*En préparation.*)

— **Charpentier**, ou Traité complet et simplifié de cet Art, traitant de la Charpente en bois et en fer et de la Manipulation des diverses pièces de Charpente, par HANUS, BISTON, BOUTEREAU et GAUCHÉ. Nouvelle édition refondue, corrigée et augmentée par N. CHRYSOCHOÏDÈS. 2 vol. ornés de 94 fig. dans le texte et accompagnés d'un Atlas de 22 planches. 40 fr.

— **Chaudronnier**, contenant l'Art de travailler au marteau le cuivre, la tôle et le fer-blanc, ainsi que les travaux d'Estampage et d'Etampage, l'Etamage, la fabrication des Chaudières et des Appareils d'évaporation, de liquéfaction et de chauffage, par MM. JULLIEN, VALÉRIO et CASALONGA, ingénieurs civils. Nouvelle édition entièrement refondue et augmentée du *Tracé en chaudronnerie*, par Georges PETIT, ingén. civil. 1 vol. orné de 86 figures et accompagné d'un Atlas de 20 planches. 25 fr.

— **Ciseleur**, contenant la description des procédés de l'Art de ciseler et repousser tous les métaux ductiles, bijouterie, orfèvrerie, armures, bronzes, etc., par Jean GARNIER, ciseleur-sculpteur. Nouvelle édition revue, corrigée et augmentée par C. CHOUARTZ, ciseleur. 1 vol. orné de 60 figures dans le texte.. 15 fr.

— **Dessin Linéaire**, par M. ALLAIN, entrepreneur de travaux publics. 1 vol. avec Atlas de 20 pl. 25 fr.

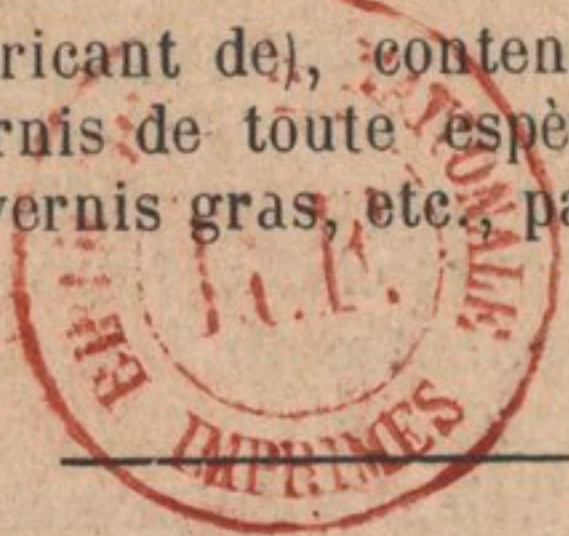
— **Electriques particulières** (Installations), contenant : sonneries, lumière, ventilateurs, téléphones d'intérieur et la manière de faire *soi-même* ces installations, par F. LAPEYRE. 1 vol. orné de 25 figures. 4 fr. 50

— **Menuisier en bâtiments, Layetier-Emballeur**, traitant des Bois employés dans la menuiserie, de l'Outillage, du Trait, de la Construction des Escaliers, du Travail du Bois, etc., par MM. NOSBAN et MAIGNE, Nouvelle édition revue et corrigée par J. LEFORT. 1 vol. accompagné de planches et orné de figures. 25 fr.

— **Relieur** en tous genres, contenant les Arts de l'Assembleur, du Satineur, du Brocheur, du Rogneur, du Cartonneur et du Doreur, par Séb. LENORMAND et W. MAIGNE. 1 vol. avec figures et planches. 15 fr.

— **Serrurier**, ou Traité complet et simplifié de cet Art, traitant des Fers, des Combustibles, de l'Outillage, du Travail à l'atelier et sur place, de la Serrurerie du carrossage et des divers Travaux de Forge, par PAUL DÉSORMEAUX et H. LANDRIN. Nouvelle édition entièrement refondue par N. CHRYSOCHOÏDÈS, ingénieur des Arts et Manufactures. 1 vol. orné de 106 fig. dans le texte et accompagné d'un Atlas de 16 planches. 25 fr.

— **Vernis** (Fabricant de), contenant les formules les plus usitées de vernis de toute espèce, à l'éther, à l'alcool, à l'essence, vernis gras, etc., par A. ROMAIN. 1 vol. orné de figures. 15 fr.



ENCYCLOPÉDIE RORET

(EXTRAIT DU CATALOGUE)

Industrie, Arts, Métiers

Numismatique ancienne (1 vol. et atlas)	30	»
Numismatique moderne (3 vol. et atlas)	35	»
Eleveur d'oiseaux	12	»
Oiseleur (Chasseur d'oiseaux)	20	»
Parfumeur	30	»
Pâtissier	20	»
Pêcheur	20	»
Peintre en bâtiments	15	»
Peintre décorateur de théâtre	9	»
Peinture à l'Aquarelle	18	»
Peintre de lettres	30	»
Peintre en voitures	15	»
Peinture sur verre	25	»
Peinture et vernissage	9	»
Plombier-Zingueur	20	»
Relieur	15	»
Sapeur-Pompier (théorie)	2	50
Sapeurs-Pompiers communaux	9	»
Sculpture sur bois	20	»
Serrurier	25	»
Sommelier	15	»
Soudure autogène	20	»
Tanneur-Corroyeur	25	»
T. S. F. Amateur Radiophoniste	12	»
Tissage mécanique	20	»
Tonnelier	15	»
Typographie	20	»
Vannerie	20	»
Vernis (Fabricant de)	15	»
Vétérinaire	10	»
Vins de fruits	12	»

Agriculture, Elevage

Agriculteur	20	»
Apiculteur Mobiliste	9	»
Eleveur de Poules	12	»
Pisciculteur	20	»
Eleveur de Lapins	7	»
Eleveur de Pigeons	12	»
Jardinage et Horticulture	20	»
Culture des Champignons et de la Truffe	12	»

Le Roret Médical

Les Maladies Vénériennes	15	»
------------------------------------	----	---

ENCYCLOPÉDIE RORET

PUBLICATIONS RÉCENTES

— **La Coupe des Vêtements pour Dames**, méthode universelle théorique et pratique de travail sur table, développée en 30 leçons progressives, par M^{me} J.-R. DEL FAVERO THEVOZ, professeur de coupe, et J.-R. DEL FAVERO, technicien. 1 album in-4° raisin (22 × 32) de 200 pages avec 200 dessins. 50 fr.

— **La Coupe des Vêtements pour Dames** (*Cours supérieur*) 50 fr.

— **T. S. F. Amateur Radiophoniste.** — Guide pratique contenant les plans et descriptions de tous les postes les plus récents, la manière de les construire soi-même, de s'en servir et de les réparer, par JEAN DEFONTAINE. 1 vol. avec de nombreux dessins. 12 fr.

— **Soudure Autogène** (Pratique de la), matières premières, matériel de soudure; montage des postes; méthodes de soudure; soudabilité des métaux; défauts et contrôle des soudures; soudure des différents métaux; soudure électrique; oxy-coupage; machines à souder; nouveautés; un volume 12 × 19 de 256 pages avec de nombreuses gravures, par FRANCHE et SEFÉRIAN. 20 fr.

— **Les Maladies vénériennes.** — Blennorrhagie, syphilis, chancres et affections paravénériennes chez l'homme et chez la femme; description, traitement, prophylaxie; un livre clair, complet et honnête sur le point le plus délicat de la santé humaine, par Maxime PRUDENT; un volume de 288 pages. 15 fr.

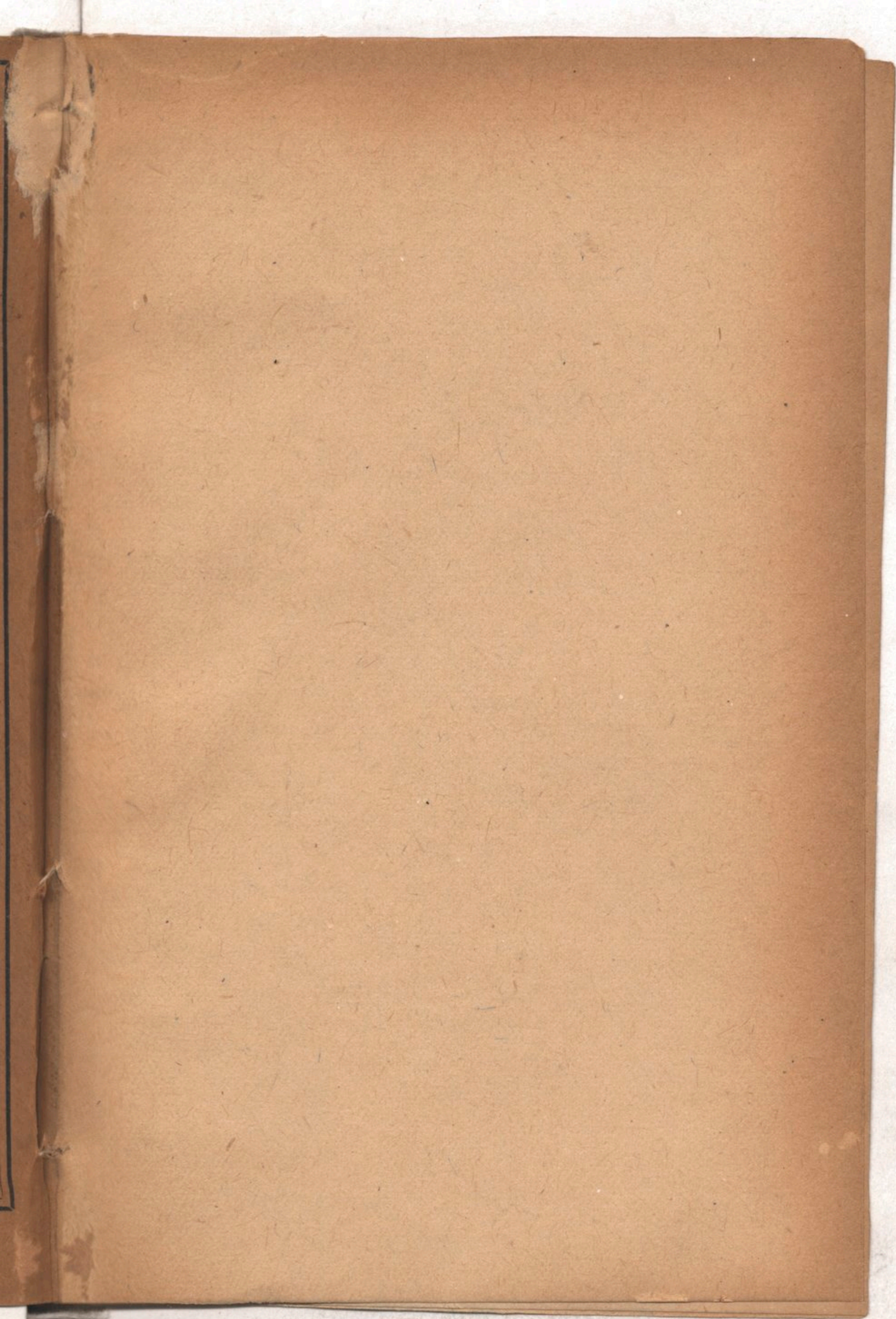
— **L'Art du Tracé rationnel de la Lettre**, avec 110 alphabets et jeux de chiffres, à l'usage des peintres, dessinateurs, lithographes, graveurs et architectes. 1 album in-4° raisin (22 × 32), par Daniel DUVILLÉ. 45 fr.

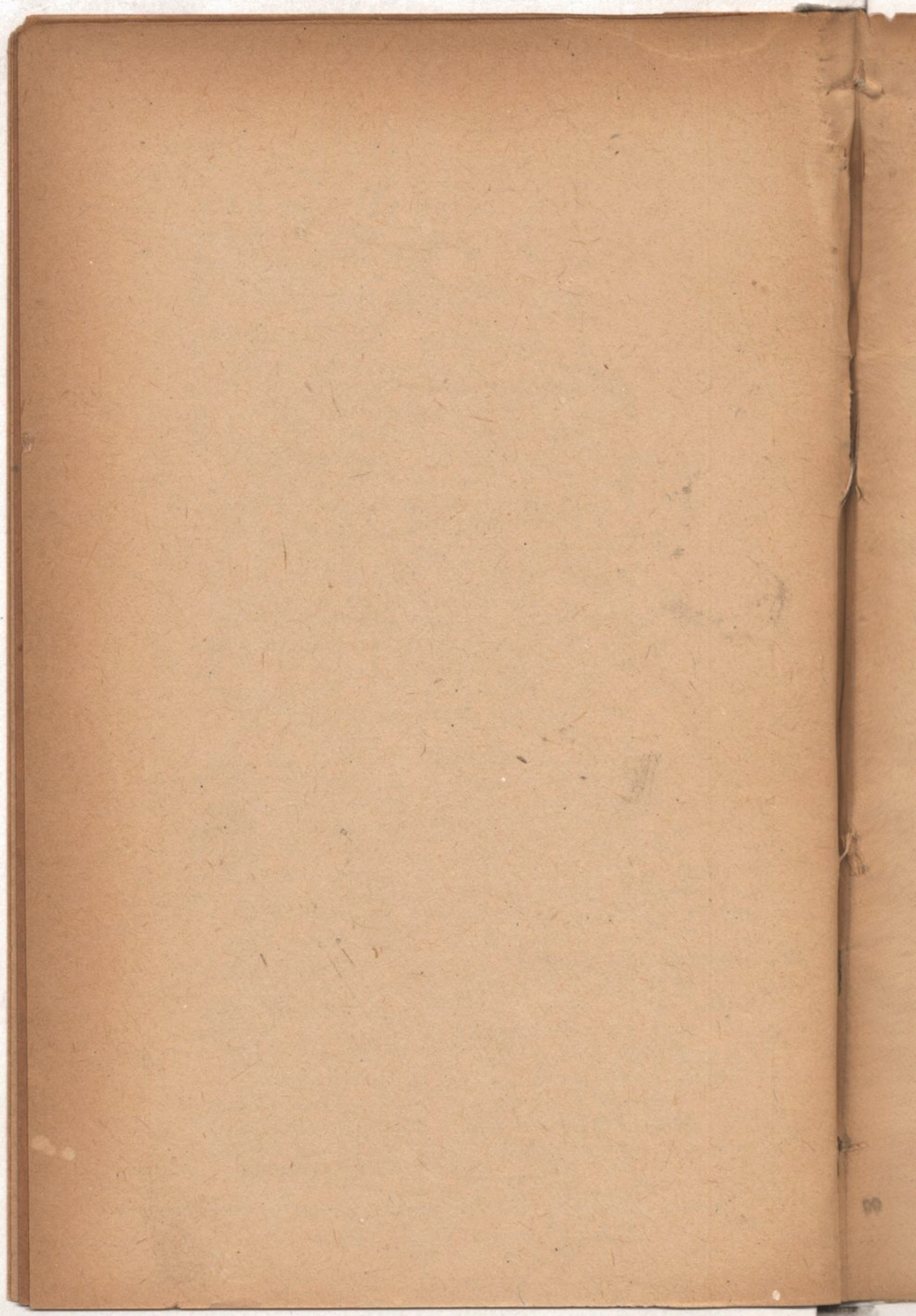
— **Le Maçon.** Matériaux, matériel et outillage; mortiers et bétons; grosse maçonnerie; légers ouvrages; agglomérés; pierres artificielles; béton armé; carrelage; dallage; stuc; pavage; puits et citernes. 1 vol. de 500 pages avec 192 fig., par Georges FRANCHE. 30 fr.

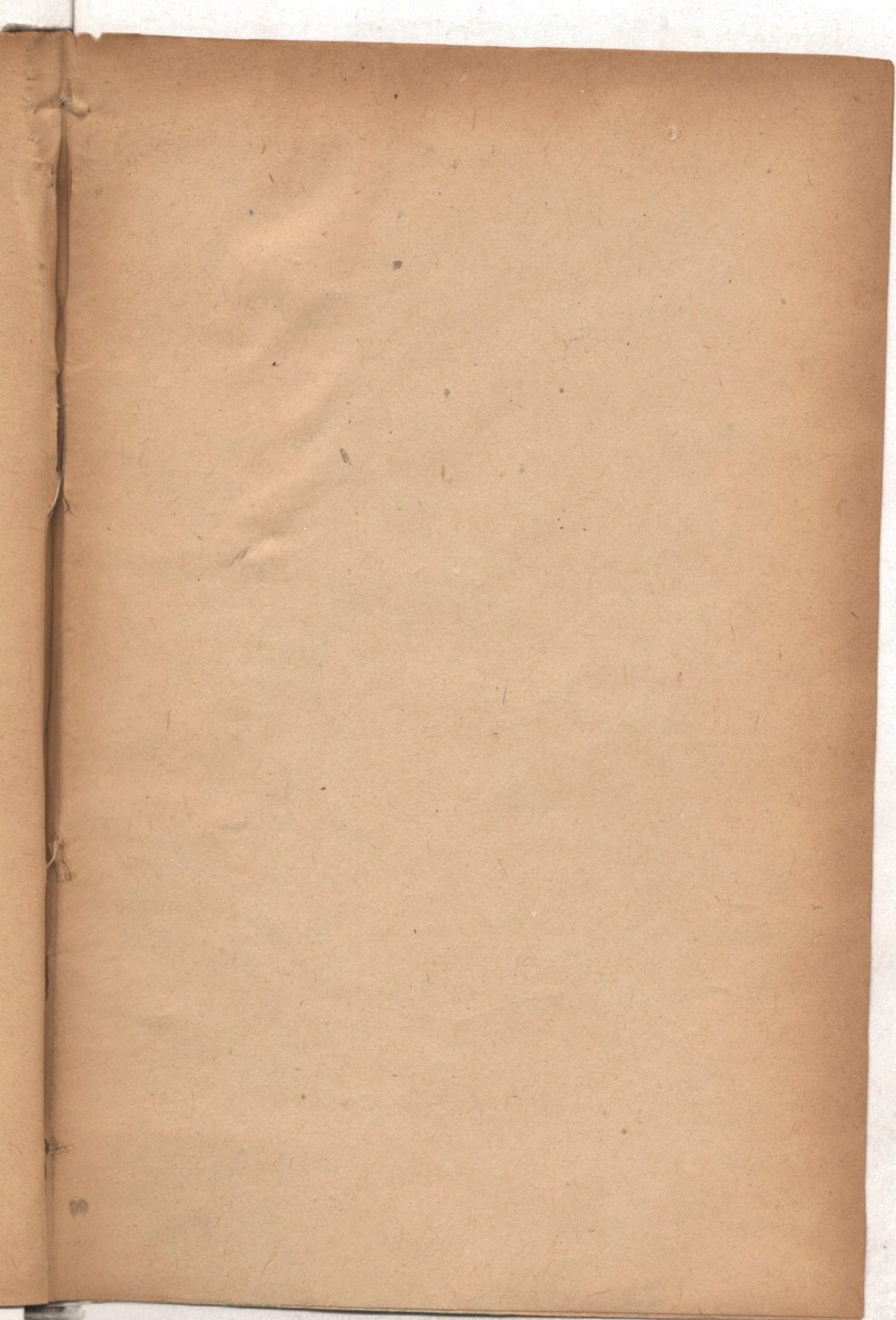
— **Chaux, Ciments, Plâtres, Bitumes et Asphaltes.** Mortiers et bétons; fabrication, propriétés, emploi, par M. POIRSON, 312 pages, 48 figures. 20 fr.

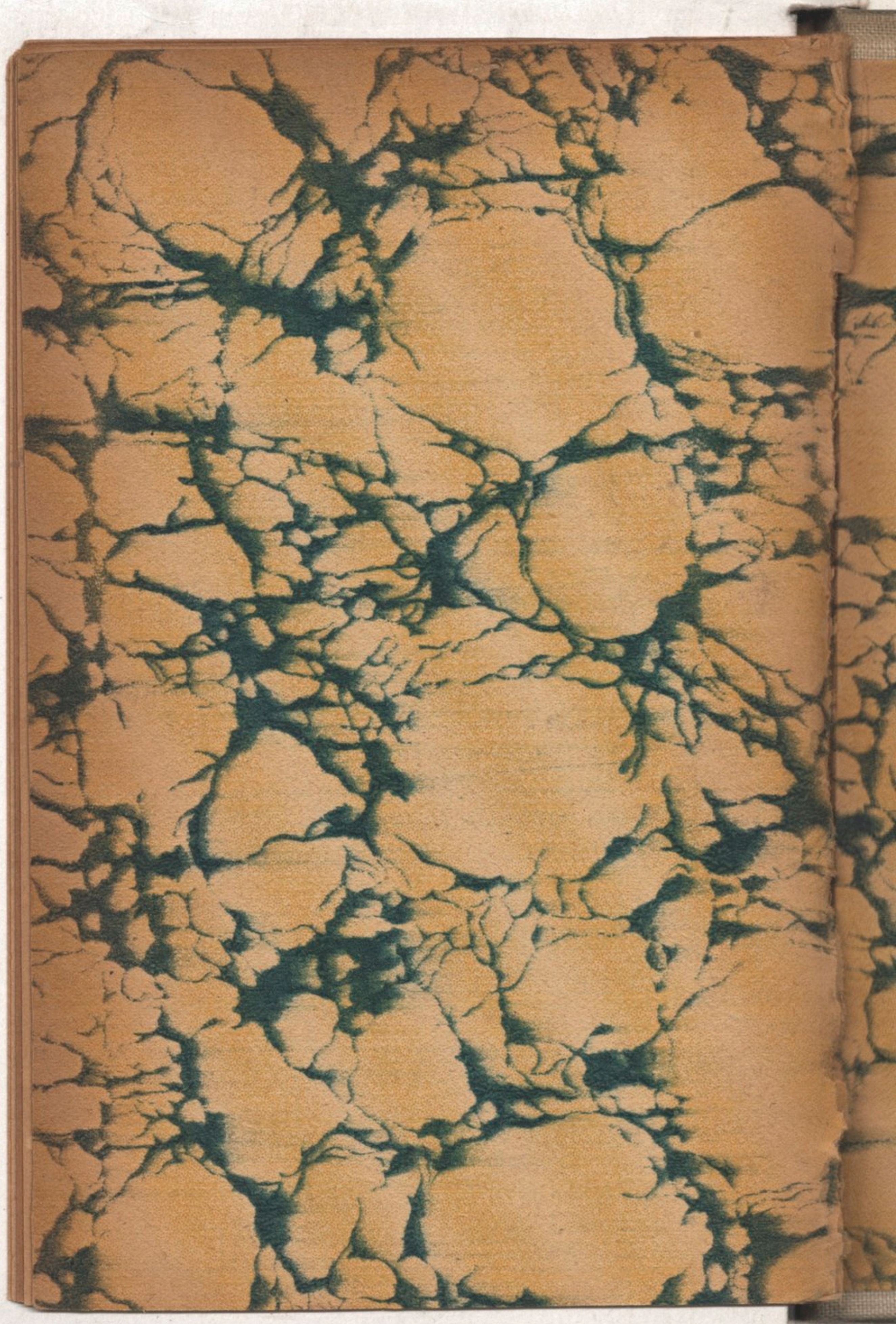
— **Cirages et produits d'entretien;** cirages solides, liquides et pâteux; crèmes pour chaussures; graisses pour le cuir; brillants pour métaux; encaustiques; mixtures pour le détachage, par A.-M. VILLON, 276 p. avec fig. 20 fr.

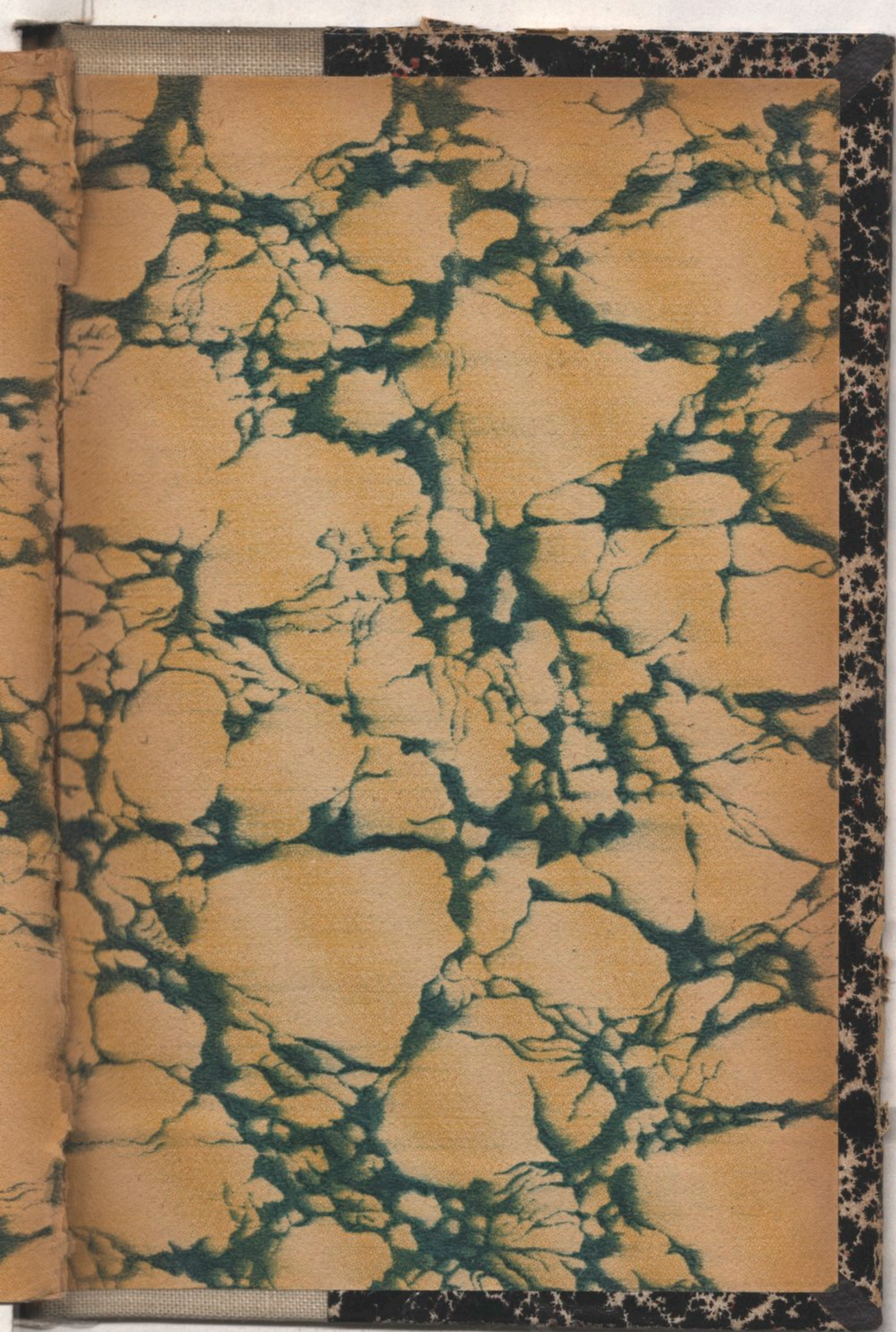
— **Typographie;** manuel complet du compositeur et de l'imprimeur typographe, par Emile LECLERC, 656 pages avec de nombreuses figures. 20 fr.











BIBLIOTHEQUE NATIONALE DE FRANCE



3 7502 01487188 5